



Mitteilungsblatt

2. Jahrgang
15. September 1976





Werkszeitschrift der THYSSEN EDELSTAHLWERKE AG

Nr. 3 2. Jahrgang 15. September 1976

Herausgeber: Thyssen Edelstahlwerke AG

Verantwortlich: Arbeitsdirektor Georg Merz und Arbeitsdirektor Willi Michels Schriftleitung: Gerhard Franke Layout: Peter Wewer

Fotos: ATH- und TEW-Bildstellen

Druck: IWG Wattenscheid

Bericht zur Unternehmenslage	1	Die Geschichte des Eisens (III)	7 – 9	Titelseite
Nicht heilbar, aber vermeidbar: Lärmschwerhörigkeit	2 – 4	Alle Jahre wieder: Inventur	9	Mit verschleißfesten, korrosionsfesten und griffigen Edelstahlketten bewehrt sind die Reifen dieses Planieräumers, der am Schlackenplatz des Werkes Krefeld seine Arbeit tut.
Betriebsrätevollkonferenz im Zeichen des Aufschwungs	4 – 5	Unser aller Aufgabe: Energie sparen	10 – 11	Rückseite
Edelstahl im Kernkraftwerksbau	6	Einkäufer der Thyssen-Gruppe tagten in Berlin	11	Die Verschnaufpausen während der Betriebsrätevollkonferenz in der Sport- schule Duisburg-Wedau wurden genutzt zu Diskussionen, aufgelockerten Gesprächen oder einfach zum „Beinevertreten“.
MOSAİK Vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen		Gesundheitsprobleme um den blauen Dunst	12	
		Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit	13	

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet

TEW-Belegschaftsmitglieder werden Thyssen-Aktionäre

Der Vorstand der August Thyssen-Hütte AG hat beschlossen, den rund 138000 Belegschaftsmitgliedern der Thyssen-Gruppe Gelegenheit zum Erwerb von ATH-Aktien zu Vorzugsbedingungen zu geben. Aktive Belegschaftsmitglieder, einschließlich der Auszubildenden, die mindestens ein Jahr in Thyssen-Unternehmen tätig sind, können bis zu fünf Aktien zu einem Vorzugspreis von 60 DM je Stück erwerben. Dieser Sonderpreis entspricht etwa der Hälfte des

derzeitigen Börsenkurses. Die Aktien sind bereits für das laufende Geschäftsjahr 1975/76 voll gewinnberechtigt.

Über Einzelheiten der Erwerbsmöglichkeit wird die Belegschaft in einem Sonderdruck informiert, der dieser Ausgabe der Zeitschrift beigelegt ist und der auch allen Belegschaftsmitgliedern zusammen mit weiteren Informationen direkt zugestellt wurde.



*Wie wird es
denn weitergehen
bei Thyssen?*

Thyssen heute – das ist eine Unternehmensgruppe mit dem Leistungsangebot Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter, Handel und Anlagentechnik. Im letzten Geschäftsjahr betrug der Kundenumsatz rund 21 Milliarden DM. Damit gehört Thyssen zu den größten Industrieunternehmen in der Bundesrepublik. Die ATH ist die Obergesellschaft und gleichzeitig mit ihren Werken in Duisburg und Hattingen die Stahlbasis der Gruppe. Zweitgrößte Produktionsgesellschaft im Stahlsektor ist Thyssen Niederrhein. Der Edelstahlbereich ist bei den Thyssen Edelstahlwerken zusammengefaßt. Die Thyssen Industrie – vormals Rheinstahl – stellt in ihren 15 Geschäftsbereichen vor allem Investitionsgüter her.

Die Thyssen Westfälische Union ist auf die Drahtverarbeitung spezialisiert. Die Handelsaktivitäten sind bei der Thyssen Handelsunion mit ihren zahlreichen Tochtergesellschaften zusammengefaßt. Um diese Kernbereiche gruppieren sich weitere Thyssen-Gesellschaften, jeweils mit Spezialaufgaben.

Thyssen verfügt damit heute über eine große Spannweite. Auf dieser Grundlage dürfte sich das Unternehmen auch künftig gut behaupten.

Mitarbeiter und Aktionäre sollen ihren Vorteil davon haben. Doch nur ein Teil der Thyssen-Mitarbeiter besitzt bereits Thyssen-Aktien. Zum erstenmal in der Geschichte der Thyssen-Gruppe werden jetzt Belegschaftsaktien ausgegeben. Zu einem attraktiven Preis. Jeder Mitarbeiter ist aufgerufen, diese Möglichkeit zu nutzen.



*Und warum werden
jetzt solche Aktien
ausgegeben?*

Es ist viel geredet worden über die Vermögensbildung in Arbeitnehmerhand, über eine breite Streuung der Vermögenswerte. Und es ist auch eine ganze Menge geschehen. Beispielsweise durch die Vermögensbildungsgesetze und durch tarifliche Vereinbarungen.

Eines konnte jedoch bisher nur unvollkommen erreicht werden: Eine breite Beteiligung am Produktivvermögen, d. h. die direkte Beteiligung an den Unternehmen. Dies lag nicht zuletzt daran, daß aus mannigfachen Gründen die Aktie als Sparform bisher wenig genutzt wurde. Kürzlich beschlossene Reformen bei der Besteuerung von Dividenden öffnen jetzt neue Wege. Die Aktie wird für Kleinanleger attraktiver. So können auch Belegschaftsaktien zu Vorzugskursen ein bedeutender Schritt zur breiteren Streuung des Produktivvermögens werden. Das ist der eine Grund, warum Thyssen sich dazu entschlossen hat.

Zum anderen sollen die Mitarbeiter auch auf diese Weise am Thyssen-Erfolg beteiligt werden. Das stärkt – und das ist der dritte Grund – das Gefühl der Zusammengehörigkeit aller Thyssen-Mitarbeiter, wo immer sie für den Gesamterfolg der Unternehmensgruppe tätig sind.



Ich nehme fünf!

Dies soll nicht das einzige Angebot bleiben. Vielmehr besteht die Absicht, bei entsprechender wirtschaftlicher Lage auch in den folgenden Jahren ähnliche Bezugsmöglichkeiten zu eröffnen. Wer von Anfang an dabei ist, hat später den größten Erfolg.

Tun Sie es auch! Werden Sie Aktionär bei Thyssen!



BELEGSCHAFTSAKTIE Ausgabe 1976 KAUFANTRAG

Bitte geben Sie den ausgefüllten Kaufantrag möglichst bald Ihrer Personalabteilung.
Letzter Abgabetermin: 15. November 1976

Ihre Personal-Nr.

Ihr Name

Ihr Vorname

D09975

Geldmacher

Günter

Ich möchte zum Vorzugspreis von 60,- DM/Stück
AKTIE der AUGUST THYSSEN-HÜTTE AKTIENGESELLSCHAFT erwerben.
(ATH-Aktien hatten im Juli 1976 einen Börsenwert von ca. 120,- DM/Stück)

1 Aktie	2 Aktien	3 Aktien	4 Aktien	5 Aktien
☐ 60,- DM	☐ 120,- DM	☐ 180,- DM	☐ 240,- DM	☒ 300,- DM

Bitte gewünschte Stückzahl ankreuzen.

Ich werde die von mir erworbenen Aktien bis zum 30. Juni 1981 – außer in bekanntgegebenen Sonderfällen – nicht veräußern.

Den Kaufpreis für die von mir gewünschte Stückzahl an Aktien möchte ich entrichten durch:

☒ Einbehaltung ab Januar 1977
in sechs gleichen Raten

☐ Einbehaltung des Gesamtbetrages
in der Dezember-Abrechnung 1976

Bitte gewünschte Zahlungsweise ankreuzen.

Bei Beendigung des Arbeitsverhältnisses erfolgt die Einbehaltung sofort.

Da ich noch kein Wertpapierdepot habe, beauftrage ich die August Thyssen-Hütte AG, für mich ein auf meinen Namen lautendes Depot möglichst bei dem Geldinstitut, bei dem mein Lohn-/Gehaltskonto besteht, zur Verwahrung der Aktien einzurichten.

1.9.1976
Datum

fehlt
Unterschrift

So können Sie das Antragsformular ausfüllen und unterzeichnen. Weitere Hilfen bietet ein Merkblatt, das diesem Formular beigelegt wird. Doch wenn Sie noch Fragen haben: Ihre Personalabteilung wird Sie auf Wunsch individuell beraten. Vor allem ausländische Mitarbeiter sollten hiervon regen Gebrauch machen.



*Und was bringt
mir das?*

Aktien zählen zu den interessanten Möglichkeiten der Geldanlage. Als Aktionär ist man Miteigentümer des Unternehmens. Man hat teil am Wertzuwachs und am Gewinn. Moderne Anlagen, neue Maschinen, gute Geschäftsergebnisse – das alles erhöht den Wert des Unternehmens.

Thyssen investiert hohe Beträge in die ständige Modernisierung und in zukunftssträchtige Projekte. Im letzten Geschäftsjahr wurden hierfür 1,1 Milliarden DM ausgegeben. Im laufenden Jahr ist es in etwa wieder der gleiche Betrag. Davon profitieren Mitarbeiter und Aktionäre. Damit sind auch gute Aussichten für eine weitere Wertsteigerung der Thyssen-Aktie gegeben.

Der Aktionär hat aber nicht nur solche Chancen; er kassiert auch Dividende. Für 1974/75 waren es 7 DM für jede einzelne Aktie. Für das laufende Geschäftsjahr 1975/76 ist mit dem gleichen Betrag zu rechnen. Er wird Ende April 1977 nach der Thyssen-Hauptversammlung ausgezahlt.

Und es gibt einen weiteren Nutzen. Wenn das Unternehmen sein Kapital erhöht und neue Aktien ausgibt, kann der Aktionär die „jungen“ Aktien zu einem günstigen, das heißt zu einem unter dem Börsenwert liegenden Kurs erwerben; er kann aber diesen Anspruch – man bezeichnet ihn als „Bezugsrecht“ – auch verkaufen.

Bei anderen Unternehmen sind die Mitarbeiter mit ihren Belegschaftsaktien seit Jahren gut gefahren. Und die so auf freiwilliger Basis erfolgte Beteiligung der Mitarbeiter ist in manchen Fällen bereits beachtlich hoch. Die angelegten Geldbeträge sind inzwischen zu ansehnlichen Summen gewachsen.

Es lohnt sich also.



*Aber sind da
nicht auch
Risiken?*

Natürlich. Generell gilt: Aktienkurse unterliegen Schwankungen nach oben und nach unten. Und Dividenden können je nach Ertragslage steigen und auch sinken. Hier liegen sowohl Chancen als auch Risiken.

Doch für die Thyssen-Aktie sind wir zuversichtlich. Sie steht inzwischen auf einem breiten Fundament industrieller Aktivitäten, über die gleich noch zu sprechen sein wird. Hier überwiegen nach unserer Überzeugung die Chancen, zumal diese Belegschaftsaktien zu einem Sonderpreis ausgegeben werden.

Aktienbesitz hat aber nicht nur finanzielle Seiten. Mit jeder Aktie ist auch das Teilnahmerecht an der Hauptversammlung verbunden. Jedes Jahr gibt dort der Vorstand den Aktionären ausführlich Rechenschaft.

Dabei sind auch Beschlüsse zu fassen über Grundsatzfragen des Unternehmens. Jeder Aktionär kann hierzu seine Meinung sagen. Bei den Abstimmungen hat jede einzelne Thyssen-Aktie eine Stimme.



*Da nehmen
doch nur
Profis teil!*

Mitnichten. An der Hauptversammlung beteiligen sich sehr viele Kleinaktionäre, die sich informieren wollen. Dies entspricht im übrigen auch der Zusammensetzung der rund 150 000 Thyssen-Aktionäre. Die Kleinaktionäre befinden sich eindeutig in der Mehrzahl.

Das sind vor allem Arbeitnehmer, Hausfrauen und Rentner. Ein weiterer Teil des Kapitals wird von Selbständigen aus Industrie, Handel und Gewerbe, von Unternehmen und Investmentfonds gehalten. Dazu gibt es zwei größere Aktionäre. Da ist einmal die Thyssen Beteiligungsverwaltung GmbH, die rund 25% der Thyssen-Aktien besitzt und an der neuerdings auch die Allianz Versicherungs AG beteiligt ist. Unser zweiter Großaktionär ist die gemeinnützige Fritz Thyssen-Stiftung, die über knapp 9% des Aktienkapitals verfügt. Mit ihren Dividendenerträgen finanziert sie zahlreiche Forschungsvorhaben im Bereich der Geistes- und Naturwissenschaften.

An der Hauptversammlung kann, wie gesagt, jeder Aktionär teilnehmen und sein Stimmrecht selbst ausüben. Teilnahme und Stimmrechtsausübung sind völlig freiwillig. Man kann sich auf der Hauptversammlung auch vertreten lassen, zum Beispiel durch seine Bank. Auf der Hauptversammlung wird auch ausführlich über die weitere Entwicklung des Unternehmens gesprochen.



*Wie wird es
denn weitergehen
bei Thyssen?*

Thyssen heute – das ist eine Unternehmensgruppe mit dem Leistungsangebot Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter, Handel und Anlagentechnik. Im letzten Geschäftsjahr betrug der Kundenumsatz rund 21 Milliarden DM. Damit gehört Thyssen zu den größten Industrieunternehmen in der Bundesrepublik. Die ATH ist die Obergesellschaft und gleichzeitig mit ihren Werken in Duisburg und Hattingen die Stahlbasis der Gruppe. Zweitgrößte Produktionsgesellschaft im Stahlsektor ist Thyssen Niederrhein. Der Edelstahlbereich ist bei den Thyssen Edelstahlwerken zusammengefaßt. Die Thyssen Industrie – vormals Rheinstahl – stellt in ihren 15 Geschäftsbereichen vor allem Investitionsgüter her.

Die Thyssen Westfälische Union ist auf die Drahtverarbeitung spezialisiert. Die Handelsaktivitäten sind bei der Thyssen Handelsunion mit ihren zahlreichen Tochtergesellschaften zusammengefaßt. Um diese Kernbereiche gruppieren sich weitere Thyssen-Gesellschaften, jeweils mit Spezialaufgaben.

Thyssen verfügt damit heute über eine große Spannweite. Auf dieser Grundlage dürfte sich das Unternehmen auch künftig gut behaupten.

Mitarbeiter und Aktionäre sollen ihren Vorteil davon haben. Doch nur ein Teil der Thyssen-Mitarbeiter besitzt bereits Thyssen-Aktien. Zum erstenmal in der Geschichte der Thyssen-Gruppe werden jetzt Belegschaftsaktien ausgegeben. Zu einem attraktiven Preis. Jeder Mitarbeiter ist aufgerufen, diese Möglichkeit zu nutzen.



*Und warum werden
jetzt solche Aktien
ausgegeben?*

Es ist viel geredet worden über die Vermögensbildung in Arbeitnehmerhand, über eine breite Streuung der Vermögenswerte. Und es ist auch eine ganze Menge geschehen. Beispielsweise durch die Vermögensbildungsgesetze und durch tarifliche Vereinbarungen.

Eines konnte jedoch bisher nur unvollkommen erreicht werden: Eine breite Beteiligung am Produktivvermögen, d. h. die direkte Beteiligung an den Unternehmen. Dies lag nicht zuletzt daran, daß aus mannigfachen Gründen die Aktie als Sparform bisher wenig genutzt wurde. Kürzlich beschlossene Reformen bei der Besteuerung von Dividenden öffnen jetzt neue Wege. Die Aktie wird für Kleinanleger attraktiver. So können auch Belegschaftsaktien zu Vorzugskursen ein bedeutender Schritt zur breiteren Streuung des Produktivvermögens werden. Das ist der eine Grund, warum Thyssen sich dazu entschlossen hat.

Zum anderen sollen die Mitarbeiter auch auf diese Weise am Thyssen-Erfolg beteiligt werden. Das stärkt – und das ist der dritte Grund – das Gefühl der Zusammengehörigkeit aller Thyssen-Mitarbeiter, wo immer sie für den Gesamterfolg der Unternehmensgruppe tätig sind.



Ich nehme fünf!

Dies soll nicht das einzige Angebot bleiben. Vielmehr besteht die Absicht, bei entsprechender wirtschaftlicher Lage auch in den folgenden Jahren ähnliche Bezugsmöglichkeiten zu eröffnen. Wer von Anfang an dabei ist, hat später den größten Erfolg.

Tun Sie es auch! Werden Sie Aktionär bei Thyssen!

BERICHT ZUR UNTERNEHMENSLAGE

Konjunkturaufschwung verlangsamt

Der Konjunkturaufschwung setzt sich nur verlangsamt fort: Der Nachholbedarf an dauerhaften Gebrauchsgütern schwächt sich wieder ab, die Lageraufstockung bei Produzenten und Händlern stößt an Grenzen und die Aufträge für Investitionsgüter, insbesondere für Maschinen, laufen recht zögernd an, weil sich nur wenige Unternehmen zu Erweiterungsinvestitionen entschließen. So hat die für den Edelstahlabsatz entscheidende Investitionsgüterindustrie im Durchschnitt der Monate Mai/Juni 7 % weniger Aufträge gebucht als in den beiden Vormonaten März/April. Das liegt vor allem an der rückläufigen Nachfrage beim Straßenfahrzeugbau, bei der Stahlverformung, der Eisen-, Blech- und Metallwaren-Industrie sowie der Elektrotechnischen Industrie. Der Maschinenbau konnte seine Einbuße im Inlandsgeschäft durch Großaufträge im Exportgeschäft mehr als ausgleichen.

Gestiegener Auftragseingang in der Edelstahlindustrie

Der Auftragseingang der Edelstahlindustrie fiel im dritten Quartal des laufenden Geschäftsjahres mit 337 100 t/Monat wegen rückläufigen Auslandsgeschäfts zwar leicht unter den Stand des zweiten Quartals, im Juli lag er aber mit 378 000 t sowohl im Inlands- als auch im Auslandsgeschäft jeweils höher als im Durchschnitt des vorangegangenen dritten und zweiten Quartals. Im Vergleich zu seinem entsprechenden Vorjahresstand weist der Auftragseingang der Edelstahlindustrie im laufenden Kalenderjahr steigende Zuwachsraten auf.

Die Lieferungen der westdeutschen Edelstahlindustrie konnten allerdings mit den steigenden Auftragsengängen nicht Schritt halten. Sie blieben in den ersten neun Monaten des laufenden Geschäfts-

jahres um 6 % hinter dem entsprechenden Auftragseingang zurück (Profilerzeugnisse - 4 %, Flacherzeugnisse - 17 %). Auswirkungen auf die Edelstahlimporte der Bundesrepublik konnten nicht ausbleiben. Diese zeigen seit Beginn des laufenden Geschäftsjahres steigende Tendenz. Ihr Anteil an der westdeutschen Edelstahl-Markversorgung nahm von 8,6 % im vierten Quartal 1975 auf 10 % im Durchschnitt der Monate April/Mai zu.

Auch TEW-Auftragseingang weiter gestiegen

Im dritten Quartal des laufenden Geschäftsjahres sind Auftrags- eingang und Umsatz der TEW und im Juli der Auftragseingang weiter gestiegen (ferienbedingt ging der Umsatz im Juli zurück). Am Anstieg des Auftragseingangs ist das Auslandsgeschäft maßgeblich beteiligt.

Faßt man die Monate April bis Juli zusammen, so ergibt sich gegenüber dem Monatsdurchschnitt der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres beim Auftragseingang ein Anstieg um 17 % und beim Umsatz um 11 %. Nach Bereichen zeigen sich bei diesem Vergleich folgende Veränderungsdaten des Auftrags- eingangs: Edelstahl insgesamt + 20 % (Flacherzeugnisse + 17 %, Profilerzeugnisse + 19 %, Blankstahl + 37 %, Schmiedestücke/Kaltwalzen - 3 %); Sondererzeugnisse + 11 % (Titanerzeugnisse - 16 %, Ferro-Titanit + 5 %, Schweißzusatzwerkstoffe + 13 %, Sondermetalle + 35 %); Werk Dortmund + 28 %.

Die gestiegenen Auftragseingänge führten natürlich in den meisten Bereichen zu Produktionssteigerungen. Faßt man das dritte Quartal des laufenden Geschäftsjahres und den ferienbedingt schwachen Juli zusammen, so ergeben sich folgende Veränderungsdaten gegenüber der - allerdings schwachen - Produktion im Monatsdurchschnitt der ersten

Geschäftsjahreshälfte: Rohstahlverfügbarkeit + 25 %, Halbzeug für Kunden + 11 %, Walzdraht + 24 %, Stabstahl + 17 %, Schmiedestücke - 20 %, Blankstahl + 29 %, Flacherzeugnisse + 23 %.

Belegschaft

Die Belegschaft hat sich zum 31. 7. 1976 gegenüber dem im letzten Bericht zur Unternehmenslage genannten Stand per 30. 4. 1976 (ohne Auszubildende, Praktikanten und Werkstudenten, 14988) um 198 Belegschaftsmitglieder auf 15 186 erhöht. Diese Steigerung entfällt ausschließlich auf Belegschaftsmitglieder im Lohnverhältnis. Aufgrund der gestiegenen Erzeugung in allen Bereichen des Unternehmens konnte nicht nur die Kurzarbeit eingestellt werden (ab Mai 1976), vielmehr mußten sogar Neueinstellungen vorgenommen werden. Darüber hinaus wurden im Juli 69 gewerblich Auszubildende in das Lohnverhältnis übernommen, so daß sich die Zahl der Belegschaftsangehörigen im Lohnverhältnis um insgesamt 212 erhöhte.

Dagegen reduzierte sich die Zahl der Angestellten im Juli trotz Übernahme von 34 kaufmännisch Auszubildenden in das Angestelltenverhältnis weiter (- 14 Angestellte).

Insgesamt verbleibt am 31. 7. 1976 gegenüber dem 30. 9. 1975 eine Verringerung um 366 Belegschaftsmitglieder (- 2,4 %).

Ebenfalls infolge der verbesserten Auftragslage nahm mit auslaufender Kurzarbeit die Zahl der Mehrarbeitsstunden wieder zu. Trotz eines starken Anstiegs der geleisteten Arbeitsstunden ist die Zahl der meldepflichtigen Unfälle je Beschäftigten nicht angestiegen. Darin zeigen die allseitigen Bemühungen um Erhöhung der Arbeitssicherheit einen erfreulichen Erfolg.

Nicht heilbar aber vermeidbar: Lärmschwerhörigkeit

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft wird ab Oktober dieses Jahres eine besondere Lärmschutzaktion durchführen. Diese Aktion steht unter dem Leitmotiv „Erhalte Dir Dein Gehör“. Um unseren Belegschaftsangehörigen ein besseres Verständnis für die im Rahmen dieser Aktion gezeigten Werbeschriften und Plakate zu vermitteln und die Notwendigkeit eines persönlichen Hörschutzes aufzuzeigen, werden im nachfolgenden Interview u. a. Hinweise auf die wichtigsten gesetzlichen Grundlagen und wissenschaftlichen Erkenntnisse zu Fragen der Lärmeinwirkungen auf den Menschen gegeben. Den Fragen des Mitteilungsblattes stellten sich Dr. med. Johann Voltz (Werksgesundheitsdienst, Witten), Ing. Dieter Hausigk (Werksgesundheitsdienst, Witten), Dipl.-Psych. Hartmut Grossmann (Personalwirtschaft, Witten) und Dipl.-Ing. Manfred Broekmann (Arbeitssicherheit und Ergonomie, Krefeld).

Mitteilungsblatt:
Warum halten Sie eine solche Lärmschutzaktion für erforderlich?

Dr. Voltz:
Daß starker Lärm schwerhörig macht, ist allgemein bekannt. Die steigende Zahl anerkannter Lärmschwerhörigkeit legt beredtes Zeugnis ab. Es fehlen aber gerade bei den lärmexponierten Personen sehr häufig Kenntnisse über Zusammenhänge zwischen Lärm und gesundheitlichen Schäden. Der Gesetzgeber hat durch verschiedene Richtlinien und Vorschriften eine Gehörüberwachung von lärmexponierten Personen gefordert und gesetzlich geregelt. Zur Beurteilung von Gehörschäden durch Lärm sind neben spezifischen ärztlichen Untersuchungen Geräuschmessungen am Arbeitsplatz erforderlich. Dabei ist von vornherein zu unterscheiden zwischen Arbeitsplätzen, bei denen 90 dB (A) und mehr auf die Arbeitnehmer einwirken (Lärmareitsplatz) und denjenigen, bei denen der Geräuschpegel unter 85 dB (A) liegt. Im Bereich zwischen 85 und 90 dB (A) ist in der Regel eine Lärmschwerhörigkeit nicht zu befürchten, wogegen Lärmeinwirkungen über 90 dB (A) zu Schädigungen des Hörorgans führen können.

Mitteilungsblatt:
Was ist unter der Kenngröße dB (A) zu verstehen?

Dr. Voltz:
Das menschliche Ohr unterscheidet Tonhöhe und Lautstärke (Schallpegel). Das früher gültige Maß für den Schallpegel war das Phon. Heute ist international für das Schallpegelmaß

das Dezibel (dB) gültig. Weil wir tiefe Töne bei gleichem Schalldruck (Schallpegel) leiser empfinden als hohe Töne, wurde rein mathematisch eine Kurve von verschiedenen Schallpegeln bei unterschiedlichen Tonhöhen entwickelt, die unserem biologischen Hörempfinden entspricht. Diese Kurve wird dB (A) genannt.

Mitteilungsblatt:
Würden Sie zur Erläuterung einige Beispiele von Geräuschpegeln nennen, wie sie von unserem Ohr empfunden werden?

Dr. Voltz:
Nun, typische Lautstärken sind für ein ruhiges Schlafzimmer 25 dB (A), für ein normales Gespräch 60 dB (A), für eine Handschleifmaschine 102 dB (A), für einen Preßlufthammer 98 dB (A) und für den Start eines Düsenflugzeuges 130 bis 135 dB (A). Lautstärken über 130 dB (A) verursachen im Hörorgan Schmerzempfindungen, die nur durch einen besonderen Gehörschutz (Hörschutzkapseln) zu vermeiden sind.

Mitteilungsblatt:
Wovon hängt die Schädlichkeit eines Geräusches ab?

Dr. Voltz:
Die Schädlichkeit eines Geräusches hängt nicht nur von dessen physikalischen Eigenschaften und der Belastungszeit allein ab, sondern wird weitgehend bestimmt von den biologischen Eigenschaften und Reaktionen des dem Lärm ausgesetzten Menschen. Es gibt bekanntlich sehr lärmempfindliche Personen und solche, die eine wesentlich geringere Anfälligkeit gegen Lärm aufweisen. Diese individuellen Unterschiede sind wissenschaftlich noch nicht völlig geklärt. Sicher ist, daß eine Reihe von psychischen Faktoren hier eine große Rolle spielt. Während z. B. das Knattern eines Motorrades für den stolzen Besitzer wohlthuende „Musik“ sein kann, erregt es bei einem Menschen, der gerade seine verdiente Mittagsruhe hält, absolute Mißempfindungen.

Mitteilungsblatt:
Gibt es noch andere Einflußgrößen?

Dr. Voltz:
Eine weitere wichtige Frage ist die Auswirkung qualitativ und zeitlich stark schwankender Schallvorgänge auf das menschliche Gehör und auch andere Organsysteme. Man hat bei stark schwankenden Geräuschen rein rechnerisch einen Beurteilungspegel ermittelt, der als äquivalenter Dauerschallpegel oder Wirkpegel bezeichnet wird. Durch eine bestimmte mathematische Formel hat man stark schwankende Schalldruckpegel auf einen konstanten dB (A)



Während des Interviews: Dieter Hausigk, Dr. Johann Voltz, Manfred Broekmann und Hartmut Grossmann (von links nach rechts)

bewerteten Schalldruckpegel (Dauerpegel über eine ganze Schicht) umgerechnet, um so die gesundheitlichen Auswirkungen besser beurteilen zu können.

Mitteilungsblatt:
Welche Untersuchungen werden im einzelnen durchgeführt?

Hausigk:
Durch die gesetzlichen Regelungen ist bei den Gehörüberwachungsuntersuchungen zwischen Erst- und Überwachungsuntersuchungen zu unterscheiden. Bei der Erstuntersuchung soll die Hörfähigkeit vor Beginn einer Lärmarbeit erfaßt und dokumentiert werden. Die Überwachungsuntersuchung muß nach der UVV-Lärm in bestimmten zeitlichen Abständen nach Einsatz an einem Lärmareitsplatz erfolgen. Bei den Thyssen Edelstahlwerken werden diese Untersuchungen im werksärztlichen Dienst durchgeführt, wozu Spezialgeräte (Audiometer) benutzt werden. Die Hörfähigkeit wird in graphischer Kurvenform dargestellt, und eventuelle Hörverluste können auf diese Weise schnell ermittelt werden.

Mitteilungsblatt:
Wie werden Lärmareitsplätze erfaßt?

Hausigk:
Für die meßtechnischen Untersuchungen am Arbeitsplatz stehen verschiedene Geräte zur Verfügung, von denen bei TEW Präzisions-

schallpegelmesser der Firma Brüel & Kjaer verwendet werden. Die Lärmmeßdaten werden betriebsweise zusammengestellt, so daß alle Lärmareitsplätze listenmäßig dem betriebsärztlichen Dienst, dem jeweils betroffenen Betrieb sowie der Arbeitsschutzstelle zur Verfügung stehen. Die Aufgabe des Arbeitsschutzes ist es, gemeinsam mit den Betrieben Lärmbetriebsbereiche mit Hinweisschildern „Gehörschutz tragen“ kenntlich zu machen. Die Betriebsleitungen sind für die Durchführung technischer Lärminderungsmaßnahmen sowie für die Beachtung des Tragens persönlichen Gehörschutzes und die termingerechte Zuweisung der lärmbelasteten Belegschaftsmitglieder zu audiometrischen Überwachungsuntersuchungen verantwortlich.

Mitteilungsblatt:
Was muß man tun, um ein gesundes Gehör zu erhalten?

Dr. Voltz:
Um ein gesundes Gehör zu erhalten, muß man sich der Tatsache bewußt sein, daß man gegen Lärm etwas tun kann. Gegen Lärm kann und soll man sich schützen. Der primäre Schutz ist die Vermeidung und Abschirmung von Lärmquellen, die aber beim heutigen Stand der Technik nicht überall ausreichen, um die Arbeiter an Lärmareitsplätzen vor Schädigungen ihres Gehörs zu schützen. In solchen Fällen gibt es keinen anderen Weg als den persönlichen Hörschutz. Bei TEW stehen alle im Handel befindlichen wirksamen Schutzmittel zur Verfügung. Sie müssen nur regelmäßig getragen werden. Warum der persönliche Hörschutz nur unzureichend getragen wird, läßt sich aus einer Befragung in einem ausgesprochenen Lärmbetrieb entnehmen.

Mitteilungsblatt:
Immer wieder kann man beobachten, daß an Lärmareitsplätzen kein persönlicher Gehörschutz getragen wird. Was sind die Gründe hierfür?

Grossmann:
In einer Zurichterei des Werkes Witten kamen die Kollegen zum Thema persönlicher Gehörschutz selbst zu Wort. Im Rahmen einer Umfrage äußerten sie ihre Ansichten, teilten Erfahrungen und noch bestehende Vorbehalte mit. Insgesamt 56% der Befragten gaben an, bei der Arbeit persönlichen Gehörschutz zu benutzen. Jedoch tragen von ihnen viele diesen Gehörschutz nur gelegentlich; sie haben sich an den Gebrauch von Gehörschutz noch nicht gewöhnt. Gerade auf die Gewöhnung aber kommt es an. Denn bei zu kurzzeitigen oder nur gelegentlichen Anwendungsversuchen bleibt es oft dabei, daß der Gehörschutz als unangenehm, lästig – eben als ungewohnter Fremdkörper im Ohr – empfunden wird. Solche Nebenwirkungen verschwinden jedoch in der Regel, wenn man sich durch ihr Auftreten nicht sogleich entmutigen läßt und aufgibt. Bekanntlich ist das auch mit anderen Dingen so. Beispielsweise hört man selten, daß jemand seine neugekauften Schuhe nur deshalb wegwirft, weil sie anfangs etwas drücken. Zudem ist die Auswahl an Gehörschutzmitteln heute vielseitig. So kommt es oft nur darauf an, durch Beratung und Erprobung das für den jeweiligen Einzelfall geeignetste herauszufinden.

Mitteilungsblatt:
Wird von dieser Möglichkeit Gebrauch gemacht?

Grossmann:
Diese Möglichkeit wird offensichtlich leider wenig genutzt. Denn fast alle derjenigen Befragten, die nach einem Fehlversuch weiterhin keinen Gehörschutz tragen, hatten ihren Angaben zufolge nur ein einziges Gehörschuttmittel ausprobiert. Zu vermuten bleibt, daß dies außerdem zu kurzzeitig geschah, so daß eine Gewöhnung und Umstellung des Hörorgans ausblieb.

Mitteilungsblatt:
Welche Argumente führten die Befragten an, die keinen Gehörschutz benutzen?

Grossmann:
Insgesamt gaben 44% der Befragten an, keinen Gehörschutz zu benutzen. Von ihnen hatten etwas mehr als jeder zweite immerhin einen Versuch gemacht. Zwei ihrer verschiedenen Ablehnungsgründe sind noch zu erörtern.

So wird gesagt, man könne die in ihrer Bedeutung unterschiedlichen Maschinengeräusche aus der durch die Gehörschutzwirkung veränderten Geräuschkulisse nicht mehr heraus hören. Teilweise ist auch das eine Frage ausreichend langer Umgewöhnung. Andererseits wird es in manchen Fällen auch erforderlich sein, in Anpassung an die durch den Gehörschutz veränderten Wahrnehmungsbedingungen die für Arbeitssicherheit und Arbeitsablauf bedeutsamen akustischen Signale zu verändern oder durch optische zu ersetzen. Beispielsweise muß das Herannahen eines Krans auch beim Tragen von Gehörschutz wahrnehmbar bleiben.

Anderer Befragte führen an, man könne sich mit Gehörschutz im Ohr mit den Kollegen nur ungenügend sprachlich verständigen. In der

Tat kann sich der Benutzer von Gehörschutz anfangs leicht in die Rolle des Schwerhörigen versetzt fühlen, der die Gespräche der anderen nur lückenhaft versteht. Abgesehen davon, daß auch diesbezüglich mit zunehmender Gewöhnung eine Besserung eintritt, werden sich auch Lautstärke und Artikulation der Sprache den veränderten Bedingungen weitgehend anpassen. Voraussetzung ist aber, daß diese Bedingungen für alle Betroffenen einigermaßen gleich sind. Der Benutzer von Gehörschutz darf also nicht in seiner Umgebung einsame Ausnahme sein, sondern alle Angehörigen lärmgefährdeter Arbeitsgruppen sollen ihr Gehör entsprechend schützen. Besonders auch Vorarbeiter, Meister und andere Aufsichtsführende sollten hierbei mit gutem Beispiel vorangehen.

Die Gruppe derjenigen, die noch keinen Versuch mit Gehörschutz machten, begründet ihre ablehnende Haltung vor allem mit dem Hinweis, dies sei unnötig. Da überhaupt nur Beschäftigte an lärmgefährdeten Arbeitsplätzen befragt wurden, kann diese Ansicht sachlich nicht zutreffen. Auffallend ist, daß diese ablehnend eingestellte Gruppe durchschnittlich jünger an Lebensjahren ist und auch durchschnittlich weniger Betriebsjahre aufweist als die übrigen Befragten. Dagegen ist der Anteil ausländischer Arbeitnehmer überdurchschnittlich hoch.

Mitteilungsblatt:
Ist von diesem ablehnenden Personkreis eine bessere Einstellung zum Gehörschutz zu erwarten?

Grossmann:
So gut wie alle Befragten, die den zur Vermeidung von Gehörschäden erforderlichen Gehörschutz bisher nicht benutzten, haben sich bereit erklärt, an einem gründlich vorbereiteten und betreuten Einführungsversuch teilzunehmen. In dieser Bereitschaft besteht eine sehr wichtige Voraussetzung für ein gutes Ergebnis der Aktion „Erhalte Dir Dein Gehör“.

Mitteilungsblatt:
Wie erkenne ich, daß ich in einem Lärmbetrieb bin?

Broekmann:
Lärmbereiche und Lärmbetriebe sind nach der Unfallverhütungsvorschrift „Lärm“ durch dafür besonders entwickelte Schilder zu kennzeichnen. Dieses Schild ist ein stilisierter Kopf mit Gehörschutzkapseln, weiß auf blauem Grund. Lärmbetriebe, Lärmbereiche und ihre Arbeitsplätze werden meßtechnisch auf Lärm hin erfaßt. Die gefundenen Meßwerte werden in Lärmkataster eingetragen, die Auskunft geben über die Lärmbelastung der einzelnen Arbeitsplätze in dem jeweiligen Betriebsbereich. Diese Lärmkataster sind Grundlage für den Betriebsarzt in Zusammenhang mit Eignungs- und Vorsorgeuntersuchungen an den in den Lärmbereichen arbeitenden Belegschaftsangehörigen, und darüber hinaus sollen sie dabei helfen, geeignete Maßnahmen zum Lärmschutz festlegen zu können.

Mitteilungsblatt:
Welche Maßnahmen kennt man neben den Gehörschützern noch, um Lärm zu verringern?

Broekmann:
Die höchste Wertigkeit im Lärmschutz sollte dem technischen Lärmschutz zukommen. Hier bieten sich zwei grundsätzliche Möglichkeiten an: Man sollte versuchen, die Entstehung des

Lärms durch konstruktive Maßnahmen an Maschinen zu verhindern. Ist das aus technischen oder konstruktiven Gründen nicht möglich, sollte der Lärm an der Ausbreitung gehindert werden. Grundsätzlich unterscheidet man zwei Arten der Lärmausbreitung: den Luftschall und den Körperschall. Beim Luftschall wird die Schallenergie durch schwingende Luft auf das Ohr übertragen. Beim Körperschall wird die Schallenergie durch die festen Körper – seien es Stahl, Beton, Holz oder andere Werkstoffe – weitergegeben.

Mitteilungsblatt:

Was kann man nun im Einzelfall tun?

Broekmann:

Der Luftschall läßt sich durch Isolation verringern, Isolation durch stark hemmende Mittel, z. B. solche mit großer Masse, wie Backsteinwände, Betonteile, Stahlwände und dergleichen. Der Körperschall, d. h. die Ausbreitung des Schalls durch feste Körper, wird durch biegeeweiche Zwischenstücke unterbunden bzw. verringert. Biegeeweiche Zwischenstücke sind z. B. Gummipuffer, sogenannte Schwingmetalle, Gummimatten, auf denen Maschinen stehen, Schwingfundamente und ähnliches.

Mitteilungsblatt:

Was macht nun die Bestimmung der Schalldämmung so schwierig?

Broekmann:

Die Eigenarten der Dämm-Mittel bringen es mit sich, daß die Dämmwirkung der einzelnen Dämm-Mittel abhängig ist von den Einzel Frequenzen, aus denen der Lärm sich zusammensetzt, d. h. daß ein Dämm-Mittel nicht jeglichen Lärm gleich stark dämmt. Eine weitere Eigenart: Lärm addiert sich. Der Gesamtlärm zweier gleich lauter Maschinen ist um 3 dB (A) größer als der Lärmpegel einer einzelnen Maschine. Würde man z. B. zwei Maschinen, die – jede für sich – einen Lärmpegel von 87 dB (A) aufweisen, nebeneinander installieren und würde beide gleichzeitig betreiben, so ergäbe sich ein unzulässiger Pegel von 90 dB (A). Deshalb sollte man Lärmerzeuger möglichst nicht nahe beieinander stellen. Schon die Einhaltung dieser Grundforderung ist ein nicht zu unterschätzender Beitrag zum Lärmschutz. Die Auslegung von Lärmschutzmaßnahmen ist eine schwierige Aufgabe. Sie würde erleichtert werden, wenn es mehr theoretische Erkenntnisse über die Entstehung des Lärms und über die Zusammenhänge mit den Schwingungsbedingungen der einzelnen Maschinenelemente gäbe. Hier ist noch viel freier Raum für die Forschung.

Mitteilungsblatt:

Ist es gleichgültig, welchen Gehörschutz man bei Lärm benutzt?

Broekmann:

Auch Gehörschutzmittel haben, wie andere Lärmschutzmaßnahmen, ihre eigene Schutzcharakteristik. Das Gehörschutzmittel ist auf die Anforderungen, d. h. auf den Lärm am jeweiligen Anwendungsort hin, auszuwählen. Der Benutzer sollte deshalb auf den fachmännischen Rat des Werksarztes oder der Ergonomie zurückgreifen und nur solche Gehörschutzmittel verwenden, die ihm den ausreichenden Schutz bieten.

Mitteilungsblatt:

Wir danken für dieses Gespräch.



Betriebsrätevollkonferenz im Zeichen des Aufschwungs



Am 25. und 26. Juni trafen sich die Betriebsräte aus dem Gesamt-TEW-Bereich in der Sport-schule Duisburg-Wedau zur ersten Vollkonferenz dieses Jahres. Gesamtbetriebsratsvorsitzender Richard Hemmers unterstrich die Bedeutung dieser Zusammenkünfte und begrüßte die Teilnehmer, insbesondere die anwesenden Vorstandsmitglieder sowie die außerbetrieblichen Arbeitnehmervertreter im TEW-Aufsichtsrat. „Gerade die Betriebsrätevollkonferenzen“, so sagte er, „haben wir bislang immer im Sinne partnerschaftlicher Mitbestimmung verstanden und durchgeführt. Diese Konferenzen gehen in ihren Wechselbeziehungen zwischen Vorstand und Betriebsrat weit über den Rahmen der gesetzlichen Vorschriften hinaus. Die regelmäßige Information aller Betriebsräte durch den Vorstand ist meiner Überzeugung nach der einzig richtige Weg, denn nur umfassend und sachgerecht informiert können die Betriebsräte ihren verantwortungsvollen Aufgaben gerecht werden. Diese Zusammenkünfte zwischen Vorstand und Betriebsräten waren stets erfolgreich. So soll es auch bleiben.“

Von gedämpftem Optimismus geprägt war der Bericht zur Lage des Unternehmens, den Vorstandsmitglied Dr. Alfons Gödde erstattete. „Es freut mich“, so sagte er zu Beginn seines Vortrages, „feststellen zu können, daß das unbefriedigende Bild, das Ihnen Herr Boos auf unserer letzten Betriebsrätevollkonferenz Ende November 1975 von der konjunkturellen Lage und der Beschäftigung bei TEW aufzeigen mußte, sich inzwischen aufgehellt hat.“ Ein Blick auf die allgemeine wirtschaftliche Lage zeige jedoch, daß man die Situation insgesamt noch nicht als gut bezeichnen könne. Dr. Gödde zitierte einen Wirtschaftsexperten: „Das Auf ist da, aber es fehlt noch der Schwung.“

Nach einem kurzen Überblick über die Situation in den für die Edelmetallindustrie wichtigsten Abnehmerbranchen unterrichtete Dr. Gödde die Betriebsräte zu den Punkten Auftrags-eingang, Umsatz, Preisgestaltung und Markstellung in den ersten acht Monaten des TEW-Geschäftsjahres 1975/76. Hinsichtlich der Preise unserer Edelmetallerzeugnisse hob der Referent hervor, daß sie sich im Verlaufe dieses Geschäftsjahres nicht in dem Maße hätten anheben lassen, wie es zum Ausgleich des im vergangenen Geschäftsjahr eingetretenen Preisverfalls und der inzwischen wirksam gewordenen Kostensteigerungen erforderlich gewesen wäre. Die Hoffnung, daß TEW den Anteil an den Edelmetalllieferungen der westdeutschen Hersteller zumindest auf der Höhe der entsprechenden addierten früheren Anteile von DEW und ESW hätte halten können, habe sich zumindest für das erste Quartal 1976 nicht ganz bestätigt. Die Entwicklung des Auftragseinganges ab April lasse jedoch den Schluß zu, daß wir das verlorene Terrain wieder aufholten.

Im Zusammenhang mit der Entwicklung des Umsatzes ging Dr. Gödde dann auf die Beschäftigungslage der einzelnen Produktionsbereiche bei TEW ein, wobei jeweils auch die inzwischen vorgenommene oder geplante Programmaufteilung angesprochen wurde. Die genannten Zahlen zeigten, daß die TEW – außer bei den Flacherzeugnissen – in diesem Geschäftsjahr ihre Kapazitäten bei weitem noch nicht auslasten konnten.

Für die letzten vier Monate des Geschäftsjahres seien zwar wieder leicht positive Ergebnisse aufgrund der angestiegenen Auftragseingänge und besseren Erlöse zu erwarten, doch würden diese nicht ausreichen, die bisher entstandenen wirtschaftlichen Verluste auszugleichen. Deshalb bleibe die Nutzung der sich bietenden Rationalisierungsmöglichkeiten unser aller Aufgabe.

Die zahlreichen Diskussionsbeiträge der Betriebsräte berührten im wesentlichen folgende Punkte: künftige Investitionsvorhaben und Rationalisierungsmaßnahmen, Rohstahl- und Vormateriallieferungen durch die ATH, Markstellung der TEW, zu erwartendes Geschäftsergebnis, Preisgestaltung unserer Erzeugnisse und allgemeine Belegschaftsfragen.

In einem sehr informativen, durch zahlreiche Dias veranschaulichten Vortrag stellte Dr. Klaus Kuhn, Mitglied des Vorstandes der ATH, am Nachmittag die ATH und ihre Töchter vor. Hierbei wurde das breitgefächerte Leistungsangebot der neu strukturierten Thyssen-Gruppe vorgestellt. Die Ausführungen machten es dem Zuhörer leicht, den Aufbau eines nur scheinbar unübersichtlichen Konzerns dieser Größenordnung zu verstehen. Der Referent stellte die Kernbereiche Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter sowie Handel und Anlagen-technik heraus und erläuterte die Aktivitäten dieser Bereiche. Vorgestellt wurden auch die ergänzenden in- und ausländischen Konzern- und Beteiligungsgesellschaften, deren Aufgaben im Verkehrsbereich, in der Rohstoffversorgung und im Ausbau von Auslandsaktivitäten der Thyssen-Gruppe liegen. Dr. Kuhn hob hervor, daß die Organisation des Unternehmens auf dem Grundsatz weitgehend eigenverantwortlicher Funktionseinheiten beruht. Zu diesen eigenverantwortlich arbeitenden Funktionseinheiten sind die nach Markt und Technologie zusammengehörenden Bereiche zusammengefaßt. Diese sollten – wo immer möglich – im Interesse des Ganzen eng zusammenwirken.

Strukturelle Anpassungsprozesse seien zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit permanent notwendig. Schwachstellen gelte es aufzudecken und zu beseitigen. In diesem Sinne würde auch nach gründlicher gemeinsamer Beratung zentral über Investitionsvorhaben entschieden.

Den Ausführungen von Dr. Kuhn schloß sich eine lebhaft Diskussion an.

Tags darauf begrüßte Fritz Schmiegelt, stellvertretender Gesamtbetriebsratsvorsitzender, alle Teilnehmer und Gäste, die sich zu einem Festakt anläßlich des 25jährigen Bestehens der gesetzlichen Montanmitbestimmung eingefunden hatten. Die Festansprache, die vom Studio-Chor der IG Metall, Dortmund, musikalisch umrahmt wurde, hielt Ludwig Rosenberg, Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes von 1962 bis 1969. Der Redner rief die Erinnerung an die politische und wirtschaftliche Szene vor der gesetzlichen Einführung der Montanmitbestimmung wach. Die paritätische Mitbestimmung sei zwar offiziell als alliierter Besatzungsrecht eingeführt worden, jedoch bei allen Gruppen der Bevölkerung unbestritten gewesen. Das Ahlener Programm der CDU lege davon

beredtes und unmißverständliches Zeugnis ab, ebenso wie die Kirchen in der Mitbestimmung ein „natürliches Recht in gottgewollter Ordnung“ gesehen hätten. Nach Gründung der Bundesrepublik Deutschland allerdings habe sich die politische Landschaft wieder verändert. Ludwig Rosenberg: „Es war die großartige Leistung der Gewerkschaften und die Unbeugsamkeit Hans Böcklers und seiner Freunde, daß die tatsächlich praktizierte Gleichberechtigung von Kapital und Arbeit in der Montanindustrie durchgesetzt wurde. Und es waren die Weitsicht und der politische Instinkt Adenauers, die schließlich zu einer überragenden Mehrheit im Bundestag für die Beibehaltung der paritätischen Mitbestimmung durch bundesdeutsches Recht führten.“

Sodann ging der Festredner auf die Diskussionen um die Ausweitung der paritätischen Mitbestimmung auf andere Bereiche ein. Er setzte sich kritisch mit den Argumenten der Mitbestimmungsgegner auseinander und hob hervor, daß diese schon tausendmal widerlegt worden seien. Keine der oftmals angeführten Gefahren habe sich in 25 Jahren Montanmitbestimmung tatsächlich ereignet. Die Praxis beweise unwiderlegbar, daß nirgendwo Strukturkrisen mit so wenig sozialen Spannungen und so friedfertig überwunden wurden wie in der montanmitbestimmten Industrie. Wo andersorts die Schließung von Bergwerken zu bürgerkriegsähnlichen Auseinandersetzungen geführt hätten, sei bei uns durch Sozialpläne und mit Hilfe der Mitbestimmung entwickelte Maßnahmen alles in vernünftiger Weise rechtzeitig und im Interesse der Menschen und der Unternehmen geregelt worden. Ludwig Rosenberg: „Es ist nicht der Widerstand gegen die Mitbestimmung, der empört, sondern die Unaufrichtigkeit der vorgetragenen Argumente. Es geht immer wieder um die alte Frage, ob die Menschen rechtzeitig die Zeichen der Zeit erkennen oder ob sie blind an Rechten und Vorrechten festzuhalten suchen, die praktisch überholt und auf Dauer nicht zu halten sind. Wer den technischen Fortschritt fast unbesehen bejaht, wer ohne Scheu von der zweiten industriellen Revolution spricht, kann nicht die Augen vor den Konsequenzen verschließen, die diese grundlegende Wandlung auf wirtschaftlichem wie auch auf gesellschaftlichem Gebiete haben muß. Wer erkannt hat, daß dieses neue Wirtschaftssystem nur funktionieren kann, wenn trotz aller Gegensätze eine Partnerschaft der in der Wirtschaft Tätigen bestehen muß, kann nicht die Demokratisierung am Fabrikator aufhalten wollen, ohne schließlich Schaden zu erleiden.“

Am Schluß seiner mit viel Beifall aufgenommenen Rede wies Ludwig Rosenberg auch auf die Grenzen der Montanmitbestimmung hin. Die Mitbestimmung werde Abhängigkeiten nicht beseitigen, die Notwendigkeit, wirtschaftliche Vorgänge zu ordnen, nicht überflüssig machen; sie habe aber in 25 Jahren Praxis bewiesen, daß sich das Notwendige und Unumgängliche sowie das Vernünftige und menschlich und sozial Erforderliche sehr wohl vereinbaren lassen. „Die Erfahrung dieser 25 Jahre ist kein Anlaß für uns zu Hochmut und Übermut, der auf errungene Triumphe pocht. Sie ist auch gewiß kein Anlaß zu Demut und Scham, die aus mangelndem Erfolg stammt. Wohl aber ist sie Anlaß zum Mut, mit Vertrauen und Selbstbewußtsein und gestützt auf die unbestreitbaren Erfolge dieser 25 Jahre die Probleme der Zukunft anzupacken.“

EDELSTAHL IM KERNKRAFTWERKSBAU

Die Kernkraft hat sich bis heute als der einzige wirtschaftlich nutzbare Energieträger erwiesen, der einen entscheidenden Beitrag zur Sicherung der zukünftigen Energieversorgung leisten kann.

Ende 1974 waren weltweit 163 Kernkraftwerke mit einer Nettoleistung von rd. 60.000 Megawatt (MW) installiert. Weitere 332 waren im Bau oder bestellt. Infolge dieser beeindruckenden Zahlen wird die gegenwärtige Bedeutung der Kernenergie vorläufig noch überschätzt. In der Bundesrepublik Deutschland, die nach Zahl und Leistung der Atomkraftwerke auf Platz 4 in der Welt liegt, trugen elf Kernkraftwerke (davon sechs Forschungsreaktoren) nur rd. 5 Prozent zur deutschen Elektrizitäts-erzeugung bei.

Die Kernenergie steht aber erst am Beginn ihrer Entwicklung. Für 1985 sieht das Energieprogramm der Bundesregierung eine Ausweitung der Kernkraftwerks-Kapazität auf 45.000 bis 50.000 MW vor. Damit könnte schon knapp die Hälfte des deutschen Elektrizitätsbedarfs gedeckt werden. Ähnliche Pläne in allen hochindustrialisierten Ländern lassen im kommenden Jahrzehnt eine Kapazitätsausweitung auf das zehn- bis fünfzehnfache erwarten.

Für die Thyssen Edelstahlwerke AG, als einem der wichtigsten Werkstoffzulieferer, eröffnet sich damit ein wachstumsintensiver, technisch anspruchsvoller Absatzmarkt.

Welche Rolle spielt nun der Edelstahl im Kraftwerksbau? Wie bei jedem Elektrizitätswerk werden beim Kernkraftwerk drei Funktionsgruppen unterschieden:

- der Heizteil (Primärkreislauf), in dem durch Kernspaltung Energie erzeugt wird;
- der Antriebsteil (Sekundärkreislauf), in dem die „erzeugte Energie“, eine Dampf- oder auch eine Gasturbine (z. B. Heliumturbine) antreibt;
- der stromerzeugende Generator.

Nur im ersten Teil unterscheidet sich das Atomkraftwerk vom herkömmlichen Kraftwerk (im Antriebsteil wird jedoch gegenüber den „klassischen“ Dampfturbinen mit niedrigeren Temperaturen gearbeitet). Die durch die Kernspaltung freiwerdende Energie zwingt aufgrund der Gefahr radioaktiver Verseuchung zur Verwendung von Werkstoffen und zu einer Bauweise, die höchstmögliche Sicherheit und Lebensdauer garantieren.

Edelstähle, insbesondere

- nichtrostende Stähle,
- hitze- und zunderbeständige Stähle,
- hochwarmfeste Stähle und Legierungen,
- warmfeste Baustähle,

entsprechen diesen Anforderungen in besonderem Maße. Sie werden vorwiegend eingesetzt in Form von Blechen, Rohren, Stäben, Schmiedestücken, schweißplattiertem Material, Kumpelteilen oder Gußstücken. Hierbei handelt es sich allerdings nicht um „handelsübliche Qualitäten“, sondern um Reaktorgüten, die Sonderherstellverfahren und speziellen Prüfverfahren unterliegen.

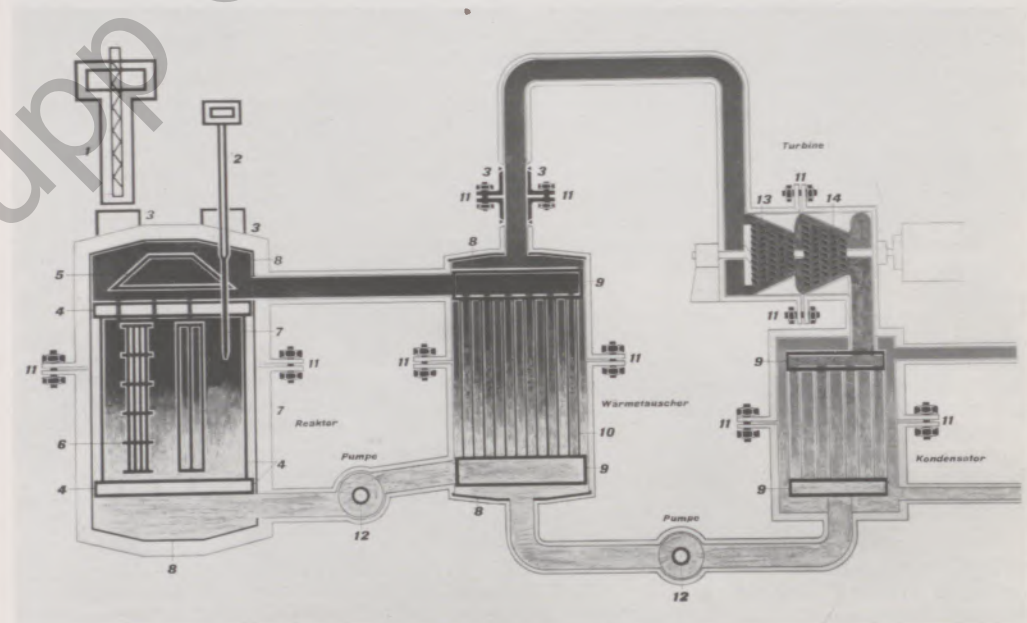
Die Anforderungen erstrecken sich auf analytische Bedingungen (Einschränkungen der Spannen einzelner Legierungselemente), Reinheitsgradbedingungen (Begrenzung des Gehalts und der Größe nichtmetallischer Einschlüsse) und Homogenitäts- und Isotropiebedingungen (Gefügleinheit und möglichst gleiche mechanische und physikalische Eigenschaften in allen Prüfrichtungen).

Die Vorschriften, die zur Herstellung und Prüfung von Edelstählen für den Kernkraftwerksbau beachtet werden müssen, beinhalten außerdem den Nachweis der besonderen Qualifikation der damit beschäftigten Personen sowie der Existenz einer vom Betrieb und der Produktion unabhängigen Qualitätsüberwachungsstelle.

Man erkennt also, daß nur ein in jeder Beziehung modern eingerichtetes Edelstahlwerk, das über hochqualifizierte, erfahrene und verantwortungsbewußte Mitarbeiter verfügt, imstande ist, für den Kernkraftwerksbau Edelstähle zu erschmelzen, zu walzen, zu schmieden, zu behandeln und zu prüfen. Seit Beginn der Kernkraftwerksentwicklung sind die Werke der Thyssen Edelstahlwerke AG an der Entwicklung und an Lieferungen hierfür maßgeblich beteiligt. Es gibt heute auf dem Boden der Bundesrepublik Deutschland kein Kernkraftwerk, in dem nicht die meisten und wichtigsten Teile aus Edelstählen unserer Stahlwerke eingebaut sind. Darüber hinaus wurden für sehr viele Kernkraftwerke im Ausland, vor allem in der Schweiz, in Schweden, in Kanada, in Indien und in südamerikanischen Ländern Bauteile aus Edelstählen der Thyssen Edelstahlwerke AG geliefert.

Die Prinzipskizze vom Aufbau eines Kernkraftwerks gibt die wichtigsten bisher erzeugten Bauteile wieder, die aus Edelstählen der TEW hergestellt wurden.

TEW-Produkte in Kernkraftwerken



- 1 Lademaschine
- 2 Regelstabantrieb
- 3 Flansche
- 4 Kerngerüst, Kernmantel

- 5 Dampfabscheider
- 6 Brennelementhüllrohre
- 7 Vergiftungsbleche, Absorber
- 8 Schweißplattierung

- 9 Rohrplatten
- 10 Wärmetauscherrohre
- 11 Schraubverbindungen
- 12 Pumpenläufer

- 13 Turbinenschaukeln
- 14 Turbinenrotor
- 15 Abklingbecken
- 16 Wiederaufarbeitungs- und Waschanlagen

Thyssen-Gruppe auf der Posener Messe

Auf der Posener Messe ist die Thyssen-Gruppe seit langer Zeit ständiger Gast: Erst im vergangenen Jahr hatte es für die 20jährige Beteiligung eine Urkunde gegeben. Innerhalb der Thyssen-Gruppe bekundeten auch die TEW ihr besonderes Interesse am polnischen Markt. Sie gaben auf dem Gemeinschaftsstand einen Querschnitt durch das Erzeugungsprogramm in Ausstellungsstücken, in Wort und Bild. Die Angehörigen der Standbesatzung berichteten von einem angenehmen Messeklima und von erfolgreichen Gesprächen sowie erfreulichen Geschäftsabschlüssen.



Zu den offiziellen polnischen Besuchern zählten auch Ministerpräsident Jaroszewicz, Außenhandelsminister Olszewski, der polnische Bergbauminister, der Minister für Maschinenbau sowie aus dem Zentralkomitee die Parteisekretäre Babiuch und Szydlak.

Die Gespräche konzentrierten sich auf die Beteiligung der Thyssen-Gruppe an der Erfüllung des neuesten polnischen 5-Jahres-Planes durch Lieferungen von Stahl, Edelstahl, Maschinen und Know-how sowie durch Käufe, Kompensation und Kooperationsabkommen.

Export berichtet

Die aus der Zusammenführung Marathon Staal B.V. und Nederlandse Staal Import Mij. hervorgegangene Thyssen Edelstaal Nederland B.V. hat ein neues Domizil erhalten. Im Zentrum von Holland, im Industrieviertel der Stadt Vianen bei Utrecht, wurde ein neues Lager- und Bürogebäude errichtet. Die Lagerhalle mit zwei Schiffen umfaßt 3500 m² mit einer Lagerkapazität von ca. 3500 t. Der Lagerbestand umfaßt z.Z. 2000 t an Bau- und Werkzeugstahl sowie rostfreiem Stahl. Bei TEN sind insgesamt 47 Belegschaftsangehörige beschäftigt.



Contimet auf der Achema 76

Während der großen Fachausstellung der chemischen Industrie und des Apparatebaues in Frankfurt war Contimet auf dem Thyssen-Gemeinschaftsstand mit Titanhalbezeug, wie Blech, Spaltband, Stäben, Ringen, Streckmetall, vertreten. Obwohl die Investitionstätigkeit der chemischen Industrie derzeit noch gering ist, läßt sich eine weiter verbreiterte Anwendung von Titan im chemischen Apparatebau feststellen. Mehr als 100 Fachgespräche wurden registriert.

Im Rahmen der Achema 76 fand in Frankfurt auch das Europäische Treffen für chemische Technik mit zahlreichen Informationsvorträgen, u.a. auch unter dem Thema „Neues über Eigenschaften, Verhalten und Verarbeiten von Werkstoffen“ statt. Hierzu brachten Dr.-Ing. Klaus Rüdinger und Ing. Rolf Kostrewa von der Contimet-Titanfertigung einen Beitrag über „Eigenschaften und Umformverhalten von Titanband bei unterschiedlichen Verformungsbedingungen“.

Der Gesamtvertrauensmann der Schwerbehinderten informiert

Nach Artikel 3 des 8. Anpassungsgesetzes KOV vom 14. 6. 76 genügt der Schwerbeschädigten- bzw. Schwerbehindertenausweis als Nachweis der Schwerbehinderteneigenschaft gegenüber dem Arbeitgeber/Finanzamt bis zum Ablauf des Ausweises.

Entsprechendes gilt für die nach § 3 Absatz 4 des Schwerbehindertengesetzes ausgestellte Bescheinigung.

3 Monate vor Ablauf des Ausweises bzw. der Bescheinigung ist ein Erneuerungs- bzw. Verlängerungsantrag beim zuständigen Versorgungsamt zu stellen. Neuansprüche und Beantragungen von Ausweisen bzw. Verlängerungen von Ausweisen sind nur über das für den Wohnort zuständige Versorgungsamt möglich.

Internationale Titankonferenz in Moskau

In der Moskauer Lomonosov-Universität auf den Leninhügeln trafen sich über 300 Titanfachleute aus aller Welt, um auf der dritten Titankonferenz über aktuelle Themen der Gewinnung, Herstellung, Verarbeitung, Forschung und Anwendung von Titan sowie über wirtschaftliche Fragen zu berichten und zu diskutieren.

Die ersten beiden Konferenzen wurden 1968 in London bzw. 1972 in Boston (USA) abgehalten. Die dritte Konferenz in Moskau machte deutlich, daß die Anwendung von Titanwerkstoffen in den kommenden Jahren weiterhin zunehmen wird und neben der Luft- und Raumfahrt sowie der chemischen Industrie neue Möglichkeiten des Einsatzes mit größerem Wachstum u.a. im Kernkraftwerksbau und der Meerwasserentsalzung gesehen werden. Deshalb befassen sich weltweit immer mehr Forscher, Ingenieure und Techniker mit der Weiterentwicklung dieses Konstruktionswerkstoffes.

Hier zeigt sich einmal mehr, daß TEW, die seit 1954 mit ersten Forschungsarbeiten über Titan und seine Legierungen begann und seit 1959 über die Contimet-Titanfertigung auch in der Fertigung von Titanhalbezeugen einstieg, bis heute eine gute Position errang, die es ermöglicht, auch künftig international auf dem Gebiet der Titanwerkstoffe mitzusprechen und an der Entwicklung und Belieferung des europäischen Marktes in steigendem Umfang teilzunehmen.

Iranische Vertretung zu Besuch

In der zweiten Julihälfte besuchten uns der Mitinhaber unserer iranischen Vertretung Foulad Va Abzar in Teheran, H. Jazdi, und einer der leitenden Direktoren dieser Firma, N. Akbari. Es wurden Gespräche über den Ausbau des TEW-Geschäfts im Iran geführt. Das Bild zeigt von links nach rechts W. Kellers (Export), H. Jazdi und N. Akbari während eines Rundganges im Werk Krefeld.



Änderungen im Verkauf Flacherzeugnisse

Nach Ausscheiden von Prok. Ludwig Korfmann, Leiter des Verkaufs Flacherzeugnisse, kaltgewalzt, übernahm am 1. Juli 1976

Prok. Bernhard Weber die Leitung dieser Stelle. Der Verkauf Flacherzeugnisse, warmgewalzt, wird wie bisher von Dir. Dr. Horst Ulmer geleitet. Die Stellvertretung bei Abwesenheit von Dir. Horst Wöll, Leiter des Verkaufs Flacherzeugnisse, übernahmen Dir. Dr. Horst Ulmer und Prok. Bernhard Weber für das jeweils sie betreffende Aufgabengebiet.

Veränderung im Vorstand der Westdeutsche Wohnhäuser AG

Hans Walter, Sprecher der Geschäftsführung der VEBA-Wohnungsbau gemeinnützige Gesellschaft mbH, Gladbeck, und Mitglied der Vorstände der Rheinisch Westfälische Wohnstätten AG und Westfälische Wohnstätten AG, Bochum, wurde mit Wirkung vom 1. Juni 1976 zum Mitglied des Vorstands der Westdeutsche Wohnhäuser AG, Bochum, bestellt.

Bericht des Jugendausschusses: Hohe Beteiligung bei der Jugendvertreterwahl 1976

Die hohe Wahlbeteiligung an der Wahl der Jugendvertreter macht deutlich, wie ernst die jungen Belegschaftsmitglieder ihre Mitwirkungsrechte wahrnehmen. Ihrer verantwortungsvollen Aufgabe sind sich die Jugendvertreter durchaus bewußt.

Die Jugendvertretung hat Maßnahmen, die den jugendlichen Arbeitnehmern dienen, beim Betriebsrat zu unterbreiten, und zwar insbesondere auf dem Gebiet der Berufsbildung. Ferner hat die Jugendvertretung die Einhaltung von Gesetzen, Verordnungen, Unfallverhütungsvorschriften, Tarifverträgen und Betriebsvereinbarungen zugunsten der jugendlichen Arbeit-

nehmer zu überwachen. Die betroffenen Jugendlichen hat sie jeweils über den Stand und das Ergebnis der Verhandlungen zu informieren. Adressat der Initiativen der Jugendvertretung ist der Betriebsrat. Deshalb hat der Gesetzgeber konsequenterweise die Jugendvertreter mit unterschiedlichen Informations- und Mitwirkungsrechten gegenüber dem Betriebsrat ausgestattet.

Natürlich läßt sich eine Misere nicht übersehen: Erfahrungsgemäß wechselt die personelle Zusammensetzung der Jugendvertretung durch Arbeitsplatzwechsel nach Ausbildungsabschluß sowie durch Ableistung von Wehr- und Ersatzdienst relativ stark. Daraus resultieren Unruhe und auch ein geringeres Maß an Erfahrung, was die Zusammenarbeit manchmal etwas erschwert. Gerade deshalb sollten sich die erfahrenen Betriebsratsmitglieder und Vertrauensleute der neuen Jugendvertreter besonders annehmen und ihnen die Spielregeln der Mitbestimmung immer wieder nahebringen.

Im einzelnen wurden gewählt:

Werk Krefeld

Jürgen Wefels (Vorsitzender)
Edmund Gauss (Stellvertreter)
Gabriele Baur (Schriftführerin)
Klaus Doffiné (stellv. Schriftführer)
Georg Bongen
Drago Duh
Michael Jöbkes

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Birgit Pohl

Werk Witten

Norbert Mikulski (Vorsitzender)
Udo Koch (Stellvertreter)
Monika Schröder (Schriftführerin)
Gabriele Dönig
Ralf Jaensch
Manfred Streich
Holger Jaensch

Werk Dortmund

Rudolf Panchyrz (Vorsitzender)
Rolf Tütell
Wolfgang Emders
Ralf Dumeier
Rainer Göbel

Eine Sitzung der Jugendvertretungen der Thyssen Edelstahlwerke AG, Werke Dortmund, Krefeld, Werdohl und Witten, wurde im Wittener Werk am 24. Mai 1976 durchgeführt. Die einzelnen Jugendvertreter gaben ihren Bericht. Im Mittelpunkt stand ein Referat von Rudi Behrendt, Abteilung Jugend beim IG Metall-Vorstand Frankfurt, über die Aufgaben der Gesamtjugendvertretung. Nach dem Betriebsverfassungsgesetz sind in Unternehmen, in denen mehrere Jugendvertretungen bestehen, Gesamtjugendvertretungen zu errichten. Ihre Aufgabe besteht vor allem darin, die Arbeit der einzelnen Jugendvertretungen zu koordinieren. Anschließend fand die konstituierende Sitzung der Gesamtjugendvertretung statt. Als Vorsitzender wurde einstimmig Norbert Mikulski vom Wittener Werk gewählt, der somit auch an zukünftigen Sitzungen des Gesamtbetriebsrates TEW teilnimmt. Das Bild zeigt die TEW-Gesamtjugendvertretung. Stehend von links: Norbert Mikulski und Rudolf Panchyrz, sitzend von links: Birgit Pohl und Jürgen Wefels.



Die Bestimmungen des Betriebsverfassungsgesetzes erfordern die Bereitschaft von Jugendvertretung und Betriebsrat zur solidarischen Zusammenarbeit im Interesse der arbeitenden Menschen und zum Wohle der arbeitenden Jugend im besonderen. In diesem Sinne gelten den neuen Jugendvertretern unsere besten Wünsche für ein gutes Wirken.

HAUPTVERWALTUNG und WERK KREFELD

Ein Raub der Flammen...

wurde am Sonntag, dem 8. August, der 60 x 80 m große Flachbau hinter dem Gebäude der Hauptverwaltung, in dem u. a. der Lochkartensaal, das Lager Verkauf Profile sowie Organisation und Programmierung untergebracht waren. Das Feuer wütete so heftig, daß innerhalb einer halben Stunde der Bau bis auf die Grundmauern abgebrannt war. Unsere Werkfeuerwehr und die Krefelder Berufsfeuerwehr hatten Großinsatz, zumal es auch galt, ein Übergreifen des Feuers auf andere Gebäudetrakte zu verhindern. Immerhin war die Hitze so stark, daß die Fensterscheiben in der dem brennenden Gebäude zugewandten Giebelseite der Verwaltungstrakte barsten. Gottlob ist niemand zu Schaden gekommen. In diesem Zusammenhang ein Hinweis: Bitte achten Sie darauf, daß bei Feierabend die Kabel der Büromaschinen aus den Steckdosen gezogen werden, daß glimmende Tabakwaren im Aschenbecher verbleiben sowie Fenster und Türen geschlossen sind.



Zweite Betriebsversammlungen 1976



Am 6. und 13. Juli fanden die zweiten Betriebsversammlungen dieses Jahres statt. Betriebsratsvorsitzender Richard Hemmers ging zu Beginn seines Berichtes auf die von der konjunkturellen, aber auch strukturellen Situation bestimmte Beschäftigung des Werkes Krefeld ein. Nach den schwierigen Monaten der Kurzarbeit sei – so betonte er – der sich abzeichnende Aufschwung längst „fällig“ geworden. Es sei alles getan worden, um die negativen Auswirkungen der Kurzarbeit für die Belegschaftsangehörigen in Grenzen zu halten. Finanzielle Opfer hätten dabei aber nicht immer vermieden werden können. Andererseits habe aber auch eine Hochkonjunktur ihre negativen Seiten. Diese führe zu einer deutlichen Mehrbelastung, zu einer hektischen Terminplanung und -einhaltung sowie zu einer bis an die Grenze des Zumutbaren gehenden Mehrarbeit, die in den heißen Sommermonaten vor allem für die in den Warmbetrieben Beschäftigten eine

enorme Belastung darstelle.

Weitere Ausführungen betrafen die personellen Schwierigkeiten auf dem Angestelltensektor, die Neuordnung der Meistergehälter sowie die Betriebsvereinbarung zur Ermittlung von Leistungszulagen bei Tarifangestellten, auf die der Berichterstatter besonders ausführlich einging. Als reformbedürftig bezeichnete er das betriebliche Vorschlagswesen, für das ebenfalls eine Betriebsvereinbarung in Arbeit sei. Weitere Aktivitäten des Betriebsrates richteten sich auf die Verbesserung der betrieblichen Altersversorgung, auf eine Resturlaubsabgeltung an Angehörige verstorbener Belegschaftsmitglieder, auf eine Fahrgelderhöhung, auf eine Erhöhung der Mittel für Wohnungsbaudarlehen, auf eine Anhebung der Sozialbeihilfe sowie auf eine einheitliche Regelung der Krankenbesuche. Richard Hemmers: „Wir haben Verbesserungen für die Belegschaft erreicht. Die Durchsetzung aller unserer Vorstellungen



ist allerdings nicht möglich gewesen. Für alles, was wir erreichen, müssen wir uns zuweilen auch hart einsetzen.“ Den im Berichtszeitraum gewählten Vertrauensleuten und Jugendvertretern wünschte er viel Erfolg bei ihren schwierigen und oft undankbaren Aufgaben und dankte für die bisher geleistete Arbeit dieser Mitbestimmungsträger. Hinsichtlich der Arbeitssicherheit rief er die Zuhörer zu steter Wachsamkeit während der Arbeit auf. Bei Aufdeckung von Unfallquellen seien diese sofort dem Vorgesetzten oder dem Sicherheitsbeauftragten bzw. dem Vertrauensmann zu melden. Bei Verletzungen – auch bei Bagatelunfällen

– müsse sofort die Ambulanz aufgesucht werden. Mit dem Wunsch, daß alle unsere Sommer-Urlaubsreisenden auch wieder gesund nach Hause kommen mögen, schloß Richard Hemmers seinen Bericht.

Theo Röhrig von der Bezirksleitung der IG Metall Köln berichtete über die Erfahrungen, die man in 25 Jahren Montanmitbestimmung gemacht habe. Er verwies auf die Chancen und Grenzen der Mitbestimmung im betrieblichen Alltag. In diesem Zusammenhang gelte es, Verständnis für die oftmals schwierige Betriebsratsarbeit aufzubringen.

Abschluß der Ausbildung Sommer 1976

An der Abschlußprüfung haben insgesamt 93 Auszubildende teilgenommen, von denen 13 die Prüfung nicht bestanden haben.

Kaufm. Berufsbildung Krefeld

Werdohl Dahlebrück

	Durchschnittsnote
	Prakt. Theoret.
18 Bürogehilfinnen	2,8 3,0
10 Industriekaufleute	3,3 (Gesamtnote)
2 Bürogehilfinnen	3,3 4,0
2 Industriekaufleute	3,0 (Gesamtnote)

Techn. Berufsbildung Krefeld

	3,3	3,5
20 Betriebsschlosser	4,0	4,0
1 Maschinenschlosser	3,3	4,0
3 Dreher	2,5	3,5
2 Bohrwerksdreher	2,0	4,0
1 Universalfräser	1,0	4,0
1 Fräser	2,0	4,0
1 Schmelzschweißer	2,0	3,0
1 Schmied	2,0	4,0
1 Hüttenfacharbeiter	2,4	2,5
16 Elektroanlageninstallateure	2,0	3,0
1 Starkstromelektriker		

Vertreterversammlung der Krefelder Betriebskrankenkasse tagte

Am 16. Juni traf sich die Vertreterversammlung der Krefelder Betriebskrankenkasse im Sitzungszimmer des Forschungsinstitutes. Unter dem Vorsitz von Richard Hemmers berieten die Vertreter der Versicherten aus Krefeld, Remscheid, Bochum, Dortmund, Werdohl und Dahlebrück gemeinsam mit Arbeitsdirektor Georg Merz die Jahresrechnung 1975, welche mit einem Verlustergebnis von rd. 745 000,- DM abschließt. Die Jahresrechnung für 1975 wurde abgenommen und Vorstand sowie Geschäftsführer einstimmig Entlastung erteilt.



Programm der TEW-Theaterringe Krefeld

Ein ausgewogenes und interessantes Programm des Musiktheaters und des Schauspiels erwartet die Mitglieder der TEW-Theaterringe bei den Vereinigten Städtischen Bühnen Krefeld-Mönchengladbach in der jetzt anlaufenden Spielzeit. Komödiantischer Übermut und musikalische Vitalität verbinden sich in Friedrich Smetanas komischer Oper „Die verkaufte Braut“ zu einem Meisterwerk der heiteren Opernliteratur. Die Geschichte von der verkauften Braut führt uns in die volkstümliche Atmosphäre eines böhmischen Dorfes mit seinen komischen Typen, seinen kleinen Intrigen und seinen ausgelassenen Festen.

Die Leichtigkeit und Heiterkeit des barocken Tanzspiels haben Richard Strauss und Hofmannsthal in „Ariadne auf Naxos“ mit dem Ernst einer Oper verbunden, die eine Geschichte aus der griechischen Götterwelt behandelt. Gott Bacchus holt die trauernde Königstochter Ariadne ins Leben zurück. In diese ernste Opernhandlung geraten die Mitglieder einer Komödiantentruppe, die das Vorspiel der Oper vorstellt. Mit „Ariadne auf Naxos“ wird die erfolgreiche Reihe der Inszenierungen von Richard-Strauss-Opern der letzten Spielzeiten fortgesetzt.

Seit den letzten Spielzeiten erwarten unsere Theaterfreunde mit Spannung und Begeisterung den großen Ballettabend. In dieser Saison gelangt Léo Delibes' „Sylvia“ zur Aufführung. Die hinreißende Musik Delibes' erzählt die leidenschaftliche Liebesgeschichte des jungen Schäfers Amintas und der schönen Nymphe Sylvia.

Pariser Charme und Berliner Keßheit mischen sich in Jean Gilberts schwungvoller Operette „Die keusche Susanne“ aus dem Berlin der Jahrhundertwende. Mitreißende Melodien wie „Pupphen, du bist mein Augensterne“ oder „Ja, das haben die Mädchen so gerne“ wurden schnell zu Evergreens.

Die volkstümlich-witzige Operette „Polenblut“, deren Walzer-, Polka- und Mazurka-Melodien schnell populär wurden, wurde Oskar Nedbals größter Erfolg. Nach und nach hat Graf Bolo mit Weibergeschichten und Kartenspiel sein Vermögen durchgebracht. Retten könnte ihn nur noch die Heirat mit Helena, der Tochter seines Hauptgläubigers. Aber die will er sich nicht aufzwingen lassen.

Wie alle seine großen Dramen ist Shakespeares letztes Werk „Der Sturm“ eine leidenschaftliche Auseinandersetzung mit der wirklichen Welt. Das Schicksal Prosperos, Herzoges von Mailand, der von seinem machtgerigen Bruder vertrieben wurde, mit der Kraft seines Geistes Herr über eine Insel wird und am Ende wieder als Herzog nach Mailand zurückkehrt, wird zu einem Drama der verlorenen Illusion, der bitteren Weisheit und beharrlichen Hoffnung.

„Als ob der Himmel von Schwaben sie gezeugt, und, von seinem Kuß geschwängert, die Stadt, die unter ihm liegt, sie geboren hätte“, so poetisch beschreibt Heinrich von Kleist sein „Käthchen von Heilbronn“. Kleists Käthchen ist unbeirrbar und unerschütterlich in ihrer Liebe zum Grafen vom Strahl. Traum und Wirklichkeit greifen ineinander und kehren sich um.

Das Wunschbild eines humanen Staates stellt Schiller in seinem „Don Carlos“ dem im Despotismus erstarrten Staatsgebilde gegenüber. Diesem Hauptthema sind die anderen Themen dieses vielschichtigen Dramas untergeordnet: die Liebe zwischen Carlos und seiner königlichen Stiefmutter Elisabeth, der Vater-Sohn-Konflikt zwischen König Philipp und Carlos, der Konflikt Posas, die Freundschaft mit Carlos für politische Zwecke einzusetzen.

Eine ebenso erheiternde wie tiefsinnige Parodie ist Max Frischs Komödie „Don Juan oder Die Liebe zur Geometrie“. Frisch kehrt das alte Don Juan-Thema um: Don Juan ist nicht mehr der Verführer und Verfolger, sondern der von den Frauen Verfolgte. Ihn zieht es zu einem abstrakteren Vergnügen, er liebt die Geometrie. Um dieser Leidenschaft nachgehen zu können, inszeniert er seine eigene Höllenfahrt. Aber er landet nicht bei der Geometrie, sondern in den Armen der schönen Miranda und in der Bürgerlichkeit.

Der Standesbeamte Jäger, der täglich am laufenden Band andere traut, traut sich selbst nicht, sich trauen zu lassen. Er ist der Held von Curth Flatows Schwank „Der Mann, der sich nicht traut...“ Es braucht schon eine geschickte Strategie und viele turbulente Verwicklungen, bis es einer attraktiven Frau gelingt, den Ehemuffel umzukrempeln.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

Daß Nachdenken sich lohnt, beweisen wieder einmal die eingesandten Verbesserungsvorschläge, die in den Ausschuß-Sitzungen für das Vorschlagswesen der Monate Mai, Juni und Juli mit insgesamt **DM 21.055,-** bewertet werden konnten. Prämien erhielten unsere Belegschaftsmitglieder:

Edmund Baumgartner, Ewald Böder, Friedrich Dröge, Hans Engeln, (2x), Siegfried Flaig, Helmut Fontaine, Hans Göbels, Karl Görgens, Wolfram Hassert, Adolf Heinen (2x), Karl Jansen, Willi Kempkens, Erwin Kröll, Werner

Krusat, Elmar Neumann, Hans Nolte, Wilhelm Prust, Heinz-Gerd Rademacher (2x), Helmut Ratzki (2x), Alfred Schneyer, Theo Schroers, Klaus Seifert, Klaus Wegener und Heinz Wiedelbach (4x); eine Anerkennungsprämie erhielt Werner Schmidt. Wir gratulieren!

Pensionierungen

Folgende Belegschaftsmitglieder sind nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Leo Arians (Metallurgie), Max Baier (Außendienst), August Balon (Transport Zugmaschinen), Arthur Bergner (Zentralstatistik), Walter Birkmann (Straße 2), Heinrich Bongartz (Mech. Instandhaltung), Johannes Bonte (Rohstoffe-Stahlwerke), Heinz Braun (Mech. Instandhaltung), Helmut Brueren (Wärme und Energie), Dorrit Bruss (Verkehrswirtschaft), Johann Cipek (Stahlwerk 2), Wilhelm Ellinghoven (Allg. Verwaltung), Willi Faust (Blankstahl/Schmalband), Johann Gilles (Mech. Instandhaltung), Heinrich Hengsten (Arbeitssicherheit), Hans Kordesch (Stahlwerk 2), Ludwig Korfmann (Stahlverkauf Flach/Kalt), Hermann Krülls (Elektrische Instandhaltung), Walter Küsters (Wärme und Energie), Gottfried Lange (Straße 5), Oskar Leistikow (Transport Zugmaschinen) Franz Piperek (Wohnungswirtschaft), Erich Rinnen (Wärme und Energie), August Schäfer (Mech. Instandhaltung), Wolfgang Schiller (Bandfertigung), Josef Schneiders (Straße 2), Hans Simon (Rechte/Patente), Heinz Stany-Schöfsky (Allg. Verwaltung), Willy Umlauf (Transport Zugmaschinen), Robert Weyers (EDV), Heinrich Wienen (Straße 2) und Bruno Woltenberg (Werkssicherheitsdienst).

Wir wünschen ihnen noch viele Jahre in Gesundheit und Lebensfreude.

Ernennung zum Vorarbeiter

Mit Wirkung vom 1. Juli wurden Hans Dappers und Karl Wolters zu Vorarbeitern innerhalb der Elektrischen Instandhaltung ernannt. Wir gratulieren!

Warum Gripeschutzimpfung?

In diesem Jahr wird wiederum die Röntgen-Reihenuntersuchung der Brustorgane in Kombination mit der Schutzimpfung gegen die echte Grippe (= Influenza) in der Zeit vom **22. bis 26. November** durchgeführt.

Während die Teilnahme an der Röntgen-Reihenuntersuchung für viele Werksangehörige bereits zu einer Selbstverständlichkeit geworden ist, kann man dies von der Beteiligung an der Influenza-Schutzimpfung leider noch nicht sagen. Dieses so wirkungsvolle Verfahren hat es heute noch schwer, sich in unserem Lande als vorbeugende Maßnahme voll durchzusetzen. Es mußten erst Jahre vergehen, bis es Wissenschaftlern und Ärzten gelang, nach Entwicklung und Erprobung des Impfstoffes einen Teil unserer Bevölkerung von dem Nutzen einer solchen Impfung zu überzeugen.

Leider zweifeln aber immer noch viele Menschen den Wert der Influenza-Schutzimpfung an. Dies kommt vor allem dadurch, daß zwischen der echten Influenza und den grippalen Erkältungskinfekten kein Unterschied gemacht wird. Infolge übersteigerter Erfolgserwartung gerät die Influenza-Schutzimpfung daher in Mißkredit und wird abgelehnt.

Die Weltgesundheitsorganisation unterstützt mit ihrer ganzen Autorität alle Bestrebungen, der echten Influenza bereits vorbeugend durch Impfungen erfolgreich zu begegnen. Von Impfgegnern und durch die Veröffentlichung von nicht gut fundiertem statistischem Material werden angebliche Nachteile einer solchen Impfung verbreitet.

Man muß aber ganz klar sehen: Im Gegensatz zu den grippalen Erkältungskinfekten kann die Influenza einen sehr schweren Verlauf nehmen, trotz des Einsatzes moderner Behandlungsverfahren. Hierbei sind chronisch Kranke, Diabetiker, Personen mit chronischer Bronchitis, Herz- und Kreislaufkranke in jedem Lebensalter besonders gefährdet, da ihre Widerstandskraft deutlich herabgesetzt sein kann. Zu diesem Kreis gehören auch alle Menschen, die das 60. Lebensjahr vollendet und überschritten haben, da bei ihnen bereits eine deutliche Immunschwäche besteht.

Nach dem Impfen setzt der Impfschutz nach acht bis zehn Tagen voll ein, bei mehrfach Geimpften bereits früher; er hält ein Jahr an. Deswegen ist diese Schutzimpfung allen, ob jung oder alt, zu empfehlen, um ihnen einen optimalen Schutz gegen die Influenza mit den so gefürchteten Komplikationen zu geben.

Werksarzt Dr. Gißke

Praktischer Anschauungsunterricht bei unserer Werkfeuerwehr

Von Herbst 1975 bis zum Sommer 1976 besuchten insgesamt 13 Klassen Krefelder Gemeinschaftsgrundschulen unsere Werkfeuerwehr. Die Jungen und Mädchen waren jeweils im dritten Schuljahr, in dem der Lehrstoff u.a. das Thema Feuerwehr vorsieht. In praktischen Vorführungen wurden die vorher erworbenen Kenntnisse über den Feuerwehrdienst vertieft. Die vielfältigen Gerätschaften und Fahrzeuge der Werkfeuerwehr fanden nicht nur das Interesse der Jungen, auch die Mädchen waren „voll dabei“, vor allem, als sie auf den Fahrzeugen für ein paar Runden im Werksgelände aufsitzen durften – natürlich mit Blaulicht und Martinshorn!

Höhepunkt war eine Löschübung. Hierzu wurde eine Blechwanne mit Öl und Benzin gefüllt und dann angesteckt. Jetzt durften die Kinder versuchen, den Brand mit einem Handfeuerlöscher zu ersticken, fast immer mit Erfolg. Natürlich leistete ein Feuerwehrmann aus Sicherheitsgründen Hilfestellung.



Chinesische Delegation zu Besuch

Am 6. Juli besuchte uns eine elfköpfige Delegation aus China, um die im Stahlwerk laufenden Korbchargierwagen näher in Augenschein zu nehmen. Der Hintergrund: Im Zusammenhang mit einem Großauftrag, den ein westdeutsches Konsortium unter Beratung der ATH für den Bau eines Kaltwalzwerkes in der VR China erhalten hat, lieferte die Firma WUMAG, Krefeld, vier ähnliche Transportwagen. Da der chinesische Kunde aus Termingründen diese Fahrzeuge vor dem Seetransport nach China nicht mehr besichtigen konnte, nahm er bei einem späteren Aufenthalt die Gelegenheit wahr, den Einsatz ähnlicher WUMAG-Fahrzeuge bei uns zu beobachten.



Ohne Sicherheitsschuhe hätte es böse ausgesehen

Am Beispiel der Sicherheitsschuhe wird deutlich, warum es bei der Arbeitssicherheit immer wieder geht: In diesen Schuhen ist aktive Sicherheitstechnik (man geht und steht darin sicherer, ist also weniger unfallgefährdet) und passive (wenn etwas „passiert“, sind die Folgen nicht so schwerwiegend) verwirklicht.



Wer wüßte das besser als unser Belegschaftsmitglied Bernd Schweizer. Er arbeitete auf dem Blockplatz 1 der TBW. Beim Anheben eines Knüppelpaketes rutschte eine Unterlänge heraus und fiel ihm seitlich auf die Stahlkappe des Sicherheitsschuhes (Bild oben). Dank des Schuhs kam er ohne Verletzungen davon. Auch Fritz Klich verdankt dem Sicherheitsschuh heile Knochen. Bei einer Reparaturarbeit am Sendzimirwalzgerüst II im Kaltbandwerk fiel die Zwischenwalze vom Ablegeblock herunter und landete auf der Stahlkappe seines Schuhs.

Diese Beispiele machen aber auch deutlich, daß die beste Sicherheitstechnik sinnlos ist, wenn der einzelne Belegschaftsangehörige nicht „mitzieht“ – in diesem Falle also die Schuhe nicht trägt. Bedarf es weiterer Worte?



Wechsel im Betriebsrat

Anfang Juli legte Heinz Braun wegen seiner Pensionierung das Betriebsratsmandat nieder. Seine Stelle im Betriebsrat übernahm Walter Scholz (Stahlwerk 3), der in der Betriebsrats-sitzung vom 23. Juli auch für Heinz Braun in den Arbeitszeitausschuß und in den Ausschuß für das betriebliche Vorschlagswesen gewählt wurde.

Weihnachtsveranstaltung für Rentner und Witwen

Auch in diesem Jahr finden wieder Theatervorstellungen für unsere Werksrentner und Witwen statt. Zur Aufführung gelangt das Ballett „Der Nußknacker“ von Tschaikowsky. Termine im Krefelder Stadttheater: Sonntag, 5. Dezember 1976, 19.00 Uhr Sonntag, 12. Dezember 1976, 19.00 Uhr Montag, 27. Dezember 1976, 19.00 Uhr Dienstag, 28. Dezember 1976, 19.00 Uhr Sonntag, 2. Januar 1977, 19.00 Uhr Die Einladungen werden wie üblich noch zugestellt. Bei Terminwünschen oder besonderen Anfragen steht die Personalverwaltung L (Telefon 2437) zur Verfügung.

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Vertrauensleutewahl

In der am 29. April stattgefundenen konstituierenden Sitzung des neuen IGM-Vertrauensleutekorpers wurden Franz Gierse zum Vorsitzenden und Heinz Hoffmann zum Stellvertreter gewählt.

Betriebsversammlung

Am 12. Juni fand in den Räumen des Hotels Kaisergarten eine Betriebsversammlung statt, die unter dem Motto „25 Jahre Montanmitbestimmung“ stand. Zu dieser Betriebsversammlung war Arbeitsdirektor Georg Merz als Festredner eingeladen worden sowie Richard Hemmers vom Gesamtbetriebsrat.

Nach Abschluß der Versammlung verbrachte die Belegschaft bei Musik und Tanz und Vorführungen des bei TEW allseits beliebten Zauberers „Reni“ noch einige gemütliche Stunden, die erst im frühen Morgengrauen den Ausklang fanden.

Betriebsabteilung Elektrodenfabrik Bochum

Polen informieren sich in der Elektrodenfabrik

Seit einigen Jahren beliefert die Elektrodenfabrik polnische Werften mit hochlegierten Schweißzusatzwerkstoffen für den Chemikalien-Tankschiffbau. In zahlreichen Gesprächen informierten wir die Konstrukteure, Werkstoffachtleute und Schweißfachingenieure der Werften über Eigenschaften und Besonderheiten unserer Schweißzusatzwerkstoffe für dieses Spezialgebiet. Außerdem waren Schweißtechniker zur Ausbildung in unserem Schweißlabor in Bochum.

Zur Zeit sind zwei junge Polen in der Elektrodenfabrik, um sich insbesondere über die Gütekontrolle und -sicherung zu informieren. Das Bild zeigt sie vor unserer Bandschweißanlage, die für die Überprüfung einer Bandcharge eingerichtet worden ist. Neben ihrer praktischen Tätigkeit haben die Polen Gelegenheit, das Ruhrgebiet in näherer Umgebung kennenzulernen.



WERK WITTEN

Zweite Betriebsversammlung 1976

Die acht Teilversammlungen dieser Betriebsversammlung fanden vom 29. Juni bis 1. Juli im Städtischen Saalbau statt. Trotz hochsommerlicher Außentemperaturen hörten insgesamt über 5800 Belegschaftsmitglieder die Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden Fritz Schmiegelt über „Ein Jahr TEW“. Zu den weiteren Themen seines Berichts zählten die Arbeit der

Gehaltskommission und der Jugendvertretung, die Lage der Betriebskrankenkasse sowie der Abschluß von Betriebsvereinbarungen über Leistungszulagen für Angestellte und über das Mitwirkungsrecht des Betriebsrates bei der Technischen Planung §§ 90 und 91 des Betriebsverfassungsgesetzes.

Nach den Ausführungen des Betriebsratsvorsitzenden wurde eine Erklärung des ATH-Vorstandes über die Ausgabe von Belegschaftsaktien verlesen.

Jahresveranstaltung Betriebliches Vorschlagswesen

Die Bedeutung des Betrieblichen Vorschlagswesens wurde mit einer Vortrags- und Diskussionsveranstaltung am 11. Mai im Werkskasino erneut unterstrichen. Arbeitsdirektor Willi Michels verwies in seiner die Veranstaltung einleitenden Ansprache auf den guten Stand des Betrieblichen Vorschlagswesens im Werk Witten. Immerhin liege hier die Beteiligung beim Vorschlagswesen doppelt so hoch wie der Durchschnitt der Stahlindustrie.

Sinn und Zweck des Betrieblichen Vorschlagswesens bestünden darin, die geistige Mitarbeit der Beschäftigten an der Entwicklung der Produktion, des Arbeitsablaufs, der Arbeitssicherheit, der Betriebsmittel und der Einrichtungen zu erreichen. Die Bedeutung für den Einsender liege darin, daß Verbesserungsvorschläge eine eigenständige schöpferische Leistung und damit ein wesentliches Element der Persönlichkeitsgestaltung darstellten.

Aber nicht nur für den Einsender, auch für das Werk bedeute die Beteiligung am Betrieblichen Vorschlagswesen Gewinn. So habe die errechenbare Jahresersparnis im Mittel der letzten drei Jahre bei über 1 Million DM gelegen. Dem stehe eine durchschnittliche Prämiensumme von 159 728,- DM gegenüber.

In seine Dankesworte an alle Teilnehmer schloß der Arbeitsdirektor auch die anwesenden Betriebschefs ein. Denn eine starke Beteiligung der Beschäftigten lasse darauf schließen, daß es die Betriebsleitung verstanden hat, die geistigen Kräfte und Fähigkeiten zu aktivieren.

Für den Betriebsrat begrüßte der Vorsitzende Fritz Schmiegelt die Anwesenden. Er hob hervor, daß viele der prämierten Vorschläge Verbesserungen der Arbeitssicherheit brachten und damit Unfallquellen beseitigt wurden.

Er richtete den Dank des Betriebsrates an alle, die durch ihre guten Ideen „zum Nutzen der Belegschaft und des Werkes beigetragen haben“. Gleichzeitig lud er zu weiterer Teilnahme am Betrieblichen Vorschlagswesen ein.

Haupt-Sich.-Ing. Karlheinz Wörmann als Leiter des Betrieblichen Vorschlagswesens erläuterte in seinen Ausführungen zunächst das Ergebnis des zurückliegenden Jahres, in dem insgesamt 689 Verbesserungsvorschläge eingereicht worden waren. Hierüber wurde im Mosaik Heft 1, 1976, des Mitteilungsblattes bereits berichtet.

Ausgehend von dem Standpunkt, daß nichts so gut und so vollkommen sei, daß es nicht weiter verbessert werden könnte, zeigte der Referent folgende vier Komplexe auf, mit denen sich Vorschläge befassen sollten:

1. Wie kann man durch Einsparungen von Material, Arbeitszeit, Energie – wie Strom, Dampf, Gas, Öl oder Preßluft – dazu beitragen, Kosten zu senken?
2. Wie kann man Arbeitsabläufe vereinfachen, die Produktion steigern oder – was immer eng damit zusammenhängt – Ausschuß vermindern?
3. Wie kann man die Qualität der Erzeugnisse erhöhen?
4. Wie kann man die Arbeitssicherheit erhöhen und den Gesundheitsschutz verbessern?

Jedoch sei auch zu beachten, daß ein guter Vorschlag in der Regel als ein komplexes Gebilde mehrerer dieser Faktoren betrachtet werden müsse: „Ein umfassender Vorschlag wird also nicht allein den Arbeitsablauf vereinfachen oder die Sicherheit erhöhen, sondern eine breite Skala von Auswirkungen auf Zeiteinsparung, Arbeitserleichterung, Erhöhung von Produktion und Sicherheit haben.“ Zu wünschen bleibt, daß aus der Beherzigung dieser Anregungen auch künftig viele gute Verbesserungsvorschläge resultieren werden.

Wiederum war die Jahresveranstaltung auch mit der Verlosung wertvoller Gewinne verbunden. Der erste Preis, ein Fernsehgerät, fiel an Siegfried Behrendt aus der Maschinenabteilung.

Auf dem Bild beglückwünscht Arbeitsdirektor Willi Michels Siegfried Behrendt zum Gewinn eines Fernsehgerätes, links Haupt-Sich.-Ing. Karlheinz Wörmann.



Besonders erfolgreich nachgedacht

Wiederum wurden im Betrieblichen Vorschlagswesen Einzelprämien von jeweils mehr als DM 1000,- erreicht. Sie wurden am 10. Juni im großen Sitzungssaal von Arbeitsdirektor Willi Michels übergeben. Unser Bild zeigt die erfolgreichen Einsender, und zwar stehend (von links nach rechts): Karl-Heinz Schulz (Zurichterei I/Plattenfertigung), Medat Gudat (Heißwind-Kupolofen), Walter Kauffmann (Stahlwerke-Schlosser), Rudolf Ehrenheim (Block/Grobwalzwerk); sitzend (von links nach rechts): Walter Müller (Stahlkontrolle), Hermann Schetschok (Drahtzieherei).



Der Verbesserungsvorschlag von Walter Kauffmann ermöglicht es, sowohl Zeit und Material zu sparen als auch Verletzungsgefahren auszuschalten. Damit werden Wirtschaftlichkeit und Arbeitssicherheit gleichermaßen verbessert. Hier der Wortlaut der diesen Vorschlag betreffenden Protokollnotiz des Ausschusses für das Betriebliche Vorschlagswesen:

Verbesserungsvorschlag Nr. 3170
Kauffmann, Walter
Vorarbeiter, Stahlwerke-Schlosser

Kippstuhl für Graphitelektroden

Die Graphitelektroden für den LBO werden auf einer Palette liegend auf die Ofenbühne transportiert. Bisher wurden sie am oberen Ende angeschlagen und mittels Kran in die zum Einbau erforderliche, vertikale Lage gebracht. Dieses Umsetzen war mit starken Pendelbewegungen, die häufig zu Beschädigungen der Elektroden durch Anschläge führten, und Verletzungsgefahren verbunden. Durch den von Walter Kauffmann entwickelten Kippstuhl ist es möglich, vier Elektroden gleichzeitig – ohne Risiko für die Mitarbeiter – aufzurichten. Beschädigungen der Kohlen sind ausgeschlossen.

Dieser Vorschlag wurde im September 1974 – zu dieser Zeit war die Grundlage für eine Wirtschaftlichkeitsberechnung noch nicht gegeben – mit 500,- DM prämiert. Die jetzt erfolgte Prüfung auf Wirtschaftlichkeit ergab eine Einsparung von 25.700,- DM/Jahr. Prämie nach Tabelle: 14 % 3600,- DM abzüglich der Vorprämierung von

500,- DM
3100,- DM

Weitere Vorschläge prämiert

In den Sitzungen der Monate April bis Juli 1976 hat der Ausschuß für das

Betriebliche Vorschlagswesen insgesamt 108 Verbesserungsvorschläge der nachstehenden Einsender prämiert:

Heinz Adam, Heinz Adler, Dieter Appuhn (2x), Siegfried Behrendt, Otto Bergmann, Helmut Betzer (2x), Reiner Bittner (2x), Wilhelm Böcker, Kurt Boos, Jochen Brandt, Paula Brida, Rüdiger Brinkmann, Albert Busch, August Dietrich, Hans-Jürgen Dietrich, Albert Drees, Gerhard Ebert, Friedhelm Fischbach, Michael Fritz, Erwin Genz, Dieter Gödicke (2x), Heinz Griese (2x), Heinz Grützner, Siegfried Grzebien (2x), Josef Haselhorst, Friedhelm Heide, Friedhelm Hoffmann (3x), Georg Honermann, Rainer Hornung, Max Hupp, Willi Kappelhoff (2x), Hans-Georg Katthöfer, Walter Kauffmann (3x), Rainer Kaulfuß, Hans Klammer (5x), Wolfgang Kleffmann, Heinz König, Heinrich Körber, Fredi Konertz, Herbert Kropf, Herbert Krusche, Lothar Kühne, Konrad Kurzdin, Arno Langenberg (2x), Rolf Lenk, Willibald Lindner, Richard Lüders, Hermann Lürding, Jürgen Lusebrink, Jochen Mähler, Helmut Matrong (3x), Medat Gudat, Karl-Friedrich Mews, Günter Morawietz, Walter Müller, Günter Norden, Friedrich Otto, Rolf Papirowski, Horst Reichel, Lothar Reitzki, Bernd Ringsiepe (2x), Heinz Rosendahl, August Roth, Stamen Salic (3x), Reinhard Schürmann (3x), Dieter Schlichting, Siegfried Schrems, Günter Schulte, Günter Schulz, Karl-Heinz Schulz, Herbert Seidel, Horst Smolnik, Ernst Spiekermeier, Ewald Storm, Werner Stadler, Theo Sundermann, Friedrich Toleikis, Karl-Heinz Übeländer, Günter Weber, Hans Wehmeier, Willi Weingarten (2x), Manfred Weiß, Fritz Wenzel (2x), Alois Wiemer, Karl Willfahrt, Josef-Herbert Witteier und Hans Zolnowsky.

Noch mehr Blutspender

Unter dem Leitsatz „Ihr Blut rettet Leben!“ fand die diesjährige Blutspendeaktion vom 3. bis 6. August statt. Mit dieser Terminwahl konnten die räumlichen Möglichkeiten des Ausbildungszentrums voll genutzt werden, weil der Betrieb hier ferienbedingt ruhte. Im Vergleich zum Vorjahr wurde die Anzahl der Betten für die Blutentnahme von sieben auf zehn erhöht sowie der Beginn morgens um eine Stunde vorverlegt. Die große Bereitschaft der Belegschaft zur Blutspende konnte so zu einem gegenüber den Vorjahren nochmals verbesserten Ergebnis führen.

An dieser Blutspendeaktion nahmen teil:

Werk Witten	614 Blutspender (1975 = 606)
Zweigbetrieb Wengern	72 Blutspender (1975 = 58)
insgesamt	686 Blutspender (1975 = 664)

Auszubildende besuchten Kassel

Vom 21. bis 23. April fand die Ausbildungsabschlußfahrt für die Auszubildenden statt, deren Ausbildung in den Monaten Juni/Juli 1976 abgeschlossen wurde.

Diesmal ging die Reise, die gleichzeitig den Charakter einer Betriebserkundungsfahrt hatte, in den Raum Kassel, der mit zwei Bussen angesteuert wurde. Insgesamt nahmen 82 Auszubildende teil. Die Gruppen fanden Aufnahme in den Jugendherbergen Bad Wildungen und Homburg.

Von hier aus wurden Betriebserkundungen bei Thyssen Henschel in Kassel im Lokomotivbau durchgeführt, wo die Gruppen sehr herzlich aufgenommen wurden. Während des Rundgangs mußten die Werksführer immer wieder auch ins Detail gehende technische Fragen beantworten.

Das Herkules-Denkmal, die Löwenburg und das Museum im Schloß Wilhelmshöhe wurden ebenfalls besucht. Zum Programm gehörte auch ein Gang durch die Attahöhle bei Attendorn im Süd-Sauerland. Diese Tropfsteinhöhle in der Nähe der Biggetalsperre, bis zu 100 m unter der Erde gelegen, ist mit ihren bis zu 4 m hochragenden Säulen eine der größten und schönsten Deutschlands.

Die lehrreiche Fahrt, auf der es auch noch weitere Abwechslungen gab, hat wohl allen Teilnehmern gut gefallen.

Jugoslawische Delegation besuchte Werk Witten

Eine jugoslawische Gewerkschaftsdelegation, die auf Einladung der IG Metall in der Bundesrepublik weilte, besuchte am 11. Mai das Werk Witten. Die Gäste wurden von Vertretern des Vorstandsressorts Personal und Soziales sowie des Betriebsrates empfangen. Nach Begrüßungsansprachen von Arbeitsdirektor Willi Michels und Betriebsratsvorsitzendem Fritz Schmiegelt wurden Fragen der Mitbestimmung und der Betriebsverfassung diskutiert.

Die Besichtigung einiger Werksanlagen nutzten die jugoslawischen Gäste vor allem auch dazu, mit ihren Landsleuten am Arbeitsplatz zu sprechen. Nach einem gemeinsamen Abendessen im Werkskasino wurde die am Nachmittag begonnene Aussprache fortgesetzt. Besonders interessierten sich die Gäste auch für Fragen der Wohn- und Arbeitsbedingungen der im Werk beschäftigten jugoslawischen Arbeitnehmer.

Wechsel im Betriebsrat

Aus Altersgründen traten zwei Betriebsratsmitglieder in den Ruhestand. Seit 1961 war Ludwig Lukowiak Mitglied des Betriebsrates. Für ihn rückte Günter Meyer (Zentralwerkzeugmacherei) nach. Willi Bauer war 11 Jahre Betriebsratsmitglied. Sein Nachfolger ist Adolf Pitscher (Zieherei-Draht).

Neue Lkw-Einfahrt Tor 1

Nach neunmonatiger Bauzeit wurde am 17. Mai die neue Lkw-Einfahrt Tor 1 dem Verkehr übergeben. Das gesamte Neubauobjekt umfaßt das neue Tor 1, das neue Wiegehaus mit neuer Lkw-Doppelwaage (Bild) und die neue Umgehungsstraße entlang dem Klärbecken, von der aus die Betriebsbereiche des Werkes nunmehr problemlos erreicht werden können. Das Neubauobjekt löst neben langjährigen werksinternen auch externe Verkehrsprobleme. Vor allem wird die Herbeder Straße im innerstädtischen Teil erheblich entlastet.

Nachstehend noch einige technische Einzelheiten zur Erläuterung des Bauobjekts, dessen Ausführung etwa 4 Mio. DM kostete: Ein- und ausgehende Lastkraftwagen werden bis zu max. 60 t vollelektronisch verwogen. Das Wiegeergebnis wird der Datenverarbeitungsanlage und dem Versand mitgeteilt, wobei die durch Tastendruck eingestellten Werte mit dem im Wiegehaus vorhandenen Bildschirm kontrolliert werden können.

Die neue Werkumgehungsstraße hat eine Länge von ca. 1,5 km, eine Breite von ca. 7 m und eine Gesamtfläche von 12.000 m² einschließlich der Stau- und Ausweichplätze. Um die Straße konsequent an der Peripherie des Werkes entlang führen zu können, mußte zur Ruhrseite hin ein 130 m langer und 6,50 m hoher Spundwanddamm angeschüttet werden.



IK-Information

Die Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse Thyssen Edelstahlwerke Aktiengesellschaft, Witten, hat in ihrer Sitzung am 23. Juli 1976 folgende Satzungsänderungen beschlossen:

Änderung der Beitragssätze

Der seit dem 1. 10. 1975 gültige allgemeine Beitragssatz wird von bisher 11 Prozent auf 12 Prozent angehoben. Die übrigen Beitragssätze wurden entsprechend verändert.

Der Satzungsantrag tritt vorbehaltlich der Genehmigung durch die Aufsichtsbehörde am 1. 10. 1976 in Kraft.

Ein vermeidbarer Unfall

Der Stahlwerksarbeiter M. hatte die Aufgabe, mit Hilfe des Kranes Gießplatten in die Grube zu legen. Um sich das Einsteigen in die Grube zu ersparen, stellte er sich auf eine dieser im Kran hängenden Platten. Beim Einlegen setzte die Platte auf den Gießgrubenrand auf, schlug hierbei um und rutschte aus ihrer Halterung. Zusammen mit der Platte stürzte der Stahlwerksarbeiter in die Gießgrube und zog sich hierbei so ernste Verletzungen zu, daß er zur stationären Behandlung ins Krankenhaus eingeliefert werden mußte.

Was wurde falsch gemacht?

Hier wurde eindeutig gegen Unfallverhütungsvorschriften verstoßen. Die UVV, VBG 9, sagt im § 36 ganz klar: „Das Befördern von Personen mit der Last oder Lastaufnahmeeinrichtung ist verboten.“

Der Unfall wäre nicht geschehen, wenn der Stahlwerksarbeiter auf die zweifelhafte „Arbeiterleichterung“ verzichtet und statt dessen die genannte Vorschrift beachtet hätte.

Heißwind-Kupolofen stillgelegt – Roheisen wird angeliefert

Gemäß Beschluß des Aufsichtsrates wurde der Heißwind-Kupolofen im Werk Witten stillgelegt. Seit dem 19. Juli wird das erforderliche Roheisen in flüssigem oder festem Zustand von anderen Werken der Thyssen-Gruppe angeliefert. Von der Stilllegungsmaßnahme waren insgesamt 65 Belegschaftsmitglieder betroffen. Die meisten von ihnen fanden neue Arbeitsplätze im Stahlwerksbereich oder in anderen Betrieben. Ältere Arbeitnehmer scheiden über den Sozialplan aus.

Pensionierungen

Folgende Belegschaftsmitglieder sind inzwischen in den wohlverdienten Ruhestand getreten:

Karl-Heinz Ahland (Siemens-Martin-Stahlwerk), Kurt Arndt (Maschinenabteilung), Heinrich Atteimann (Elektrostahlwerk), Karl-Heinz Baake

(Siemens-Martin-Stahlwerk), Wilhelm Bahrenberg (Bearbeitungswerkstatt), Erich Bandemer (Maschinenabteilung/Maschinenisten), Wilhelm Bauer (Betriebsrat), Eduard Baum (Blockdreherei), Erna Beutel (Werkschutz/Reinigungsbetrieb), Josef Brähler (Botenmeisterei), Heinrich Brögelmann (Botenmeisterei), Friedrich Brüggerhoff (Zentral-Werkzeugmacherei), Hans Fieth (Werkschutz/Waschkauwartung), Josef Fischer (Bearbeitungswerkstatt), Herbert Frielingsdorf (Bearbeitungswerkstatt), Paul Gedke (Qualitätswesen), Reinhold Geile (Verkauf Profilerzeugnisse), Mathias Giebels (Elektroabteilung), Artur Gottmann (Anlagentechnik Kranbetrieb), Robert Gottschald (Maschinenabteilung/Maschinenisten), Willi Greder (Maschinenabteilung/Maschinenisten), Elisabeth Greinert (Werkschutz/Reinigungsbetrieb), Hans Griep (Stahlwerke Bauabteilung), Johann Grzegorski (Wärmeabteilung), Gustav Hering (Post- und Schriftgutstelle), Albert Hildebrandt (Zentrales Ausbildungswesen/Trainingswerkstatt), Friedrich Hillert (Schlosser Stahlwerke), Friedrich Hupp (Preß- und Hammerwerk), Wilhelm Janta (Botenmeisterei), Kurt Jentzsch (Druckerei), Paul Junk (Preß- und Hammerwerk), Hans Keller (Schlosser Stahlwerke), Bernhard Kiefer (Walzwerke), Friedrich Kloppmann (Qualitätswesen), Helmut Knepper (Draht-Stabstahlstraße), Herbert Köster (Werkschutz), Martha Kraft (Werkschutz/Reinigungsbetrieb), Emil Kronsage (Qualitätswesen), Jan Latos (Siemens-Martin-Stahlwerk), Heinrich Lause (Maschinenabteilung), Erna Lebedzynski (Werkschutz/Reinigungsbetrieb), Gustav Leithe (Draht-Stabstahlstraße), Josef Limbach (Verkauf Profilerzeugnisse), Gustav Linke (Elektrostahlwerk 2), Ludwig Lukowiak (Draht-Stabstahlstraße), Haus Malycha (Bearbeitungswerkstatt), Eduard Marziniak (Baubetriebe), Reginald Miderhoff (Anlagentechnik Witten), Alfred Müller (Walzendreherei), Georg Naumann (Personalwirtschaft Arbeiter), Bruno Pitzer (Verkauf Profilerzeugnisse), Joachim Plähn (Anlagentechnik Witten), Erich Pochadt (Siemens-Martin-Stahlwerk), Heinrich Potthoff (Zentral-Werkzeugmacherei), Josef Prochowski (Halbzeug-Zurichterei), Franz Reiss (Block-Grobstraße), Werner Renkel (Arbeitswirtschaft), Käthe Robbert (Werkschutz/Reinigungsbetrieb), Wilhelm Röse (Hauptmagazin), Emil Roseneck (Zentrales Ausbildungswesen/Trainingswerkstatt), August Roth (Draht-Stabstahlstraße), Willi Sängner (Baubetriebe), Heinz Schamann (Baubetriebe), Anton Schamscha (Blockdreherei), Arthur Schilling (Qualitätswesen), Fritz Schumacher (Maschinenabteilung), Karl Steinbach (Draht-Stabstahlstraße), Willi Weist (Elektroabteilung), Werner Wiggershaus (Werkschutz/Waschkauwartung) und Otto Wolf (Maschinenabteilung).

Wir wünschen ihnen alles Gute!

Werk Dortmund

Röntgen-Reihenuntersuchung und Gripeschutzimpfung

Am 6. Juli fand im Werk Dortmund die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung, verbunden mit der Grippe-schutzimpfung, statt. 532 Belegschaftsmitglieder beteiligten sich an der Röntgenuntersuchung, 281 Belegschaftsmitglieder ließen sich gegen Grippe impfen.

Belegschaftsversammlung

Am 12. Juni fand im großen Saal des Freischütz, Schwerte, eine Belegschaftsversammlung statt. Die Versammlungsleitung hatte der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Günter Ginzler. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Holzbrink hielt den Bericht der Betriebsvertretung. Er gab einen Überblick über die neue Beschäftigungslage und wies auf die Notwendigkeit hin, gegebenenfalls zusätzlich Mehrarbeit zu leisten.

Anschließend gab Direktor Hans Zumschilde den Bericht der Werksleitung zur Lage der Magnetfabrik. Er

dankte den Belegschaftsangehörigen für ihr verständnisvolles Verhalten während der Kurzarbeitsphase.

An der Belegschaftsversammlung nahmen insgesamt 637 Belegschaftsmitglieder teil. Die nächste Versammlung findet am 6. November im Saal des Freischütz, Schwerte, statt. Wir bitten, den Termin schon jetzt vorzumerken.

Viele spendeten Blut

Am 20. Mai fand im Werk Dortmund zum sechsten Mal eine Blutspendeaktion statt. 145 Belegschaftsangehörige trugen durch ihre Blutspende dazu bei, Gesundheit und Leben ihrer Mitmenschen zu schützen.

Eine größere Anzahl von Belegschaftsangehörigen wurde durch das Deutsche Rote Kreuz in besonderer Weise geehrt, und zwar

30 Belegschaftsangehörige durch die bronzene Nadel für die dritte Blutspende,

14 Belegschaftsangehörige durch die silberne Nadel für die sechste Blutspende.

Allen Spendern sei an dieser Stelle, auch im Namen des Deutschen Roten Kreuzes, noch einmal herzlich gedankt.

Verbesserungsvorschläge wurden prämiert

In der letzten Sitzung des Ausschusses für die Bewertung von Verbesserungsvorschlägen konnten acht Vorschläge prämiert werden. Insgesamt wurden DM 6195,- ausgezahlt. Prämien erhielten: Karl-Heinz Blais, Heinrich Brand, Albert Dugnus, Jürgen Lupp, Walter Milo, Ulrich Obermann, Maximilian Reintgen, Helmut Schlingmann, Lothar Schlünder, Heinz Sprenger und Günter Valentin. Den Prämierten sei Dank und Anerkennung ausgesprochen.

Abschluß der Ausbildung Sommer 1976

An der Abschlußprüfung haben fünf technisch Auszubildende teilgenommen, die alle bestanden haben.

	Durchschnitts-note	Prakt.	Theoret.
3 Elektroanlageninstallateure	3,3	3,0	
2 Elektrogeräte-mechaniker	3,5	3,0	

Geschäftsstelle Frankfurt

Umzug bei großer Hitze

Geschäftsstelle und Lager Frankfurt sind nach dem Um- und Ausbau der Büroräume in der ehemaligen ESW-Niederlassung Frankfurt seit dem 30. Juni in einem Haus vereint. Der Umzug ging trotz großer Hitze – in Frankfurt kletterte an diesem Tage das Thermometer auf 36 Grad Celsius – reibungslos über die Bühne. Welche Strapazen für jedes Belegschaftsmitglied damit verbunden waren, kann nur der ermesen, der so etwas selbst mitgemacht hat. Da die Post mit der Verlegung zusätzlicher Telefon- und Fernschreibleitungen nicht mitkam, gab es einige Anfangsschwierigkeiten; diese sind inzwischen überwunden.

Durch das Zusammenrücken der Belegschaft von Büro und Lager konnten die Arbeitsabläufe verkürzt werden, was den Kunden durch schnellere und bessere Bedienung zugute kommt.

Wir mußten Abschied nehmen:

Peter Faahsen † 22. 5., Evangelos Argiriou † 28. 5., Peter Claas † 2. 6., Dieter Zimmermann † 2. 6., Manfred Schuster † 6. 6., Theodora Richter † 11. 6., Rudi Wilhelm Kaiser † 17. 6., Georg Gräf † 8. 7., Heinz Remmen † 8. 8., Alfred Kämmerer † 16. 8., WERK KREFELD

Artur Schneider † 26. 7., Betriebsabteilung Dahlebrück
Willi Schremmer † 10. 6., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Hans-Lothar Erhof † 1. 6., Wilfried Tünger † 4. 7., WERK WITTEN
Erich Lange † 1. 8., Zweigbetrieb Wengern

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

zum 50jährigen Arbeitsjubiläum

WERK WITTEN: Paul Groth 4. 10.;

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Elsbeth Turianski 13. 10., Franz Görres 4. 11., Betriebsabteilung Bochum: Werner Tepper 14. 12., WERK WITTEN: Werner Biesenbach 1. 10., Fritz Hohensee 1. 10., Otto Rühl 1. 10., Wilhelm Teich 13. 10., Fritz Frischkorn 1. 11., Heinz Sollmann 3. 11., Kurt Bauer 15. 12., WERK DORTMUND: Bernhard Klempt 29. 12.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Kurt Wenzel 3. 9., Hans Steinfeld 3. 9., Kurt Klingbeil 4. 9., Alfred Roß 4. 9., August Wegerhoff 6. 9., Heinz Schidlowski 10. 9., Willi Mehles 10. 9., Josef Reinartz 12. 9., Hildegard Beesen 17. 9., Willi Ronkholz 19. 9., Hermann Wessel 20. 9., Hubert Beyer 21. 9., Hans Hinskes 25. 9., Walter Persohn 27. 9., Günter Martin 28. 9., Lothar Reinke 28. 9., Klaus Kämper 1. 10., Manfred Tzschoppe 1. 10., Paul Windmüller 1. 10., Gerhard Schüten 1. 10., Hans-Günter Wieczorek 1. 10., Wilfried Beautepts 1. 10., Dieter Dehling 1. 10., Herbert Ehrich 1. 10., Egon Mori 1. 10., Hans-Joachim Dittrich 2. 10., Helmut Hartwig 2. 10., Rudolf Junker 3. 10., Helmut Jawenhörst 5. 10., Artur Laufmann 8. 10., Theodor Antkowiak 11. 10., Heinrich Stienen 16. 10., Karl Heinz Heringhaus 16. 10., Erich Saretzki 17. 10., Wilhelm Blumenhofen 17. 10., Theo Schroers 17. 10., Georg Froch 17. 10., Karl Pricken 19. 10., Hubert Rodenbücher 19. 10., Paul Schäfer 23. 10., Karl Teschemacher 23. 10., Fritz Hanschel 29. 10., Hubert Beckers 7. 11., Waldemar Stera 8. 11., Hans Jacobs 8. 11., Anneliese Kirchhoff 14. 11., Josef Pütz 14. 11., Walter Jandrig 21. 11., Dr. rer. nat. Wolfgang Spyra 1. 12., Hans Kassel 1. 12., Gerhard Jacob 2. 12., Karl Hansen 10. 12., Werner Schröder 18. 12., Betriebsabteilung Dahlebrück: Günter Schröder 22. 10., Karl Neuhaus 8. 11., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Richard Scholz 17. 10., Otto Andreas 12. 11., Werner Stief 20. 11., Betriebsabteilung Bochum: Hermann Stachelhaus 3. 10., WERK WITTEN: Friedrich Bielefeld 3. 9., Walter Brenda 3. 9., Hans Kühnke 9. 9., Günter Hofmann 11. 9., Walter Follmaß 17. 9., Heinrich Pleuger 17. 9., Ferdinand Spickermann 19. 9., Friedhelm Dümpelmann 21. 9., Hildegard Riemenschneider 1. 10., Horst Rittermann 1. 10., August Kreißler 2. 10., Gerhard Lange 4. 10., Helmut Hasenpflug 5. 10., Hans Leidolf 6. 10., Günter Ruhland 11. 10., Günter Frickmann 14. 10., Heinz Niederhagemann 24. 10., Alfred Krusche 27. 10., Heinz Hötte 30. 10., Karl-Heinz Kötting 1. 11., Fritz Winter 1. 11., Ella Hövermann 1. 11., Heinrich Kleine 6. 11., Paul Rosendahl 8. 11., Walter Eßlinger 10. 11., Ernst Schletter 12. 11., Theo Steinkaul 13. 11., Wilhelm Balzereit 16. 11., Heinz Matthös 16. 11., Heinz Pötzel 16. 11., Hans Seifried 16. 11., Heinz Retzlaff 19. 11., Friedrich Hupp 20. 11., Alois Pella 20. 11., Traugott Rieckhoff 1. 12., Horst Feldhoff 4. 12., Rolf Geiding 4. 12., Johann Joß 4. 12., Wolfgang Ramhofer 4. 12., Paul Kernst 12. 12., Friedhelm Brodesser 20. 12., Zweigbetrieb Wengern: Ewald Dranz 18. 9., Werner Schläfke 22. 12., GESCHÄFTSSTELLE ESSEN: Karl Hein 13. 9.!

Die Geschichte des Eisens (III)

Mehr eine Plauderei als eine historische Betrachtung

Der Mensch dringt in das „Innenleben“ des Eisens ein und schafft tausende „Variationen über ein Thema“

Während die Eisen- und Stahlerzeugung bis zum Ausgang des 18. Jahrhunderts lediglich auf Erfahrung und Beobachtungen beruhte, bediente man sich in der folgenden Zeit der Chemie und der Physik, um in das Wesen der Eisenerzeugung und der Eigenschaften einzudringen. Dies kam dem Menschen sehr zu statten, als es dann in den 60er und 70er Jahren des 19. Jahrhunderts gelang, Eisen in flüssigem Zustand zu erzeugen. Das Zeitalter des „Massenstahles“ begann.

Nachdem nun das Eisen „eingesehen“ hatte, daß es sich dem Menschen nicht mehr verschließen konnte, gewährte es ihm auch Einblick in sein „Innenleben“! 1864 veröffentlichte der Engländer Henry Sorby die ersten photographischen Aufnahmen von Bruchflächen verschiedener Stabstahlsorten sowie von der polierten und geätzten Oberfläche von Meteoreisen. Hierzu benutzte er ein Mikroskop, das zwar an sich seit der Mitte des 17. Jahrhunderts schon bekannt, in der Hüttentechnik aber bis dahin unbekannt geblieben war. Diesen ersten Aufnahmen folgten 1867 durch den Franzosen Pierre Tresca Aufnahmen von polierten Stahlsorten, also das, was wir heute Gefügeaufnahmen nennen. Das Zeitalter der Metallographie war damit eingeleitet. Diese Veröffentlichungen, mit denen der normale Praktiker kaum etwas anzufangen wußte, fanden jedoch kaum Beachtung. Nun, das ist ja auch verständlich; denn wer hatte schon ein Mikroskop, mit dem man ebenfalls Aufnahmen machen konnte? Erst elf Jahre später (1878) folgte durch den Deutschen Adolf Martens die erste systematische Gefügeuntersuchung mit einem verbesserten Mikroskop und weiterentwickelter Aufnahmetechnik. Eine neue Welt tat sich dem staunenden Auge des Betrachters auf, aber geheimnisvoll, unerklärbar, die es erst einmal zu ordnen galt. Dabei halfen die Hütten- und Stahlwerke mit. Jedes dieser Werke, das etwas auf sich hielt, schaffte sich – wie bisher Prüfeinrichtungen – auch ein Mikroskop an. Ein Stahlwerk nach 1900 ohne Mikroskop? Undenkbar! Zu der angestrebten Ordnung der Welt des Stahls trugen auch noch andere Erkenntnisse bei.

Während noch 1882 allen Ernstes die Ansicht vertreten wurde, daß sich der im Eisen bzw. Stahl vorhandene und für die Härtebarkeit verantwortliche Kohlenstoff bei der Erwärmung in eine andere Struktur, nämlich in die des Diamanten, umwandle, wurde 1885 – endlich – erkannt, daß der Kohlenstoff – wenn nicht als Graphit wie im „grauen“ Roheisen ausgeschieden – mit dem Eisen eine Verbindung als Eisenkarbid eingeht, das aus drei Teilen Eisen und einem Teil Kohlenstoff besteht und das wiederum im Eisen im erwärmten Zustand in Lösung gehen kann.

Der Franzose Floris Osmond entdeckte 1887 bei der Aufnahme von Erhitzungs- und Abküh-

lungskurven sogenannte Haltepunkte im System Eisen-Kohlenstoff, die darauf schließen ließen, daß sich das Eisen in einen anderen – Berzelius vermutete ja schon 1845 einen „allotropischen“ – Zustand umwandle. Das 1891 eingeführte Thermoelement aus Platin- und Platin-Rhodiumdrähten ermöglichte genaue Temperaturmessungen. 1896 stellte Marie Curie – die Mitentdeckerin des Radiums – fest, daß das Eisen bei Überschreiten der Temperatur von 750 °C seinen Magnetismus verliert. So wurde Steinchen auf Steinchen zusammengetragen, und Namen für die verschiedenen Gefügeerscheinungen wurden festgelegt. Schließlich war in dem 1904 von dem Deutschen Emil Heyn aufgestellten Eisen-Kohlenstoff-Diagramm die Ordnung am „Gefügehimmel“ gefunden worden.

Wie jung dieses grundlegende, heute noch gültige, allerdings jetzt genauer ausgearbeitete Diagramm doch ist! Die Metallographie war aus der Taufe gehoben. Sie trug dazu bei, „den Schleier vom geheimnisvollen Wesen des Eisens und seinen vielfältigen Eigenschaften zu lüften“. Wiederum hatte der ewig neugierige Mensch dem Eisen nicht allein auf die Finger geschaut, sondern war auch in sein „Innenleben“ eingedrungen, das er nunmehr durch bewußte Legierungstechnik und entsprechender Wärmebehandlung beeinflussen und steuern konnte. Natürlich dauerte auch das noch eine geraume Zeit. Doch mit den neuen Erkenntnissen, Untersuchungsmethoden und Begriffen war inzwischen die „Kunst“ der Eisenerzeugung und Eisenverarbeitung zur „Wissenschaft“ geworden.

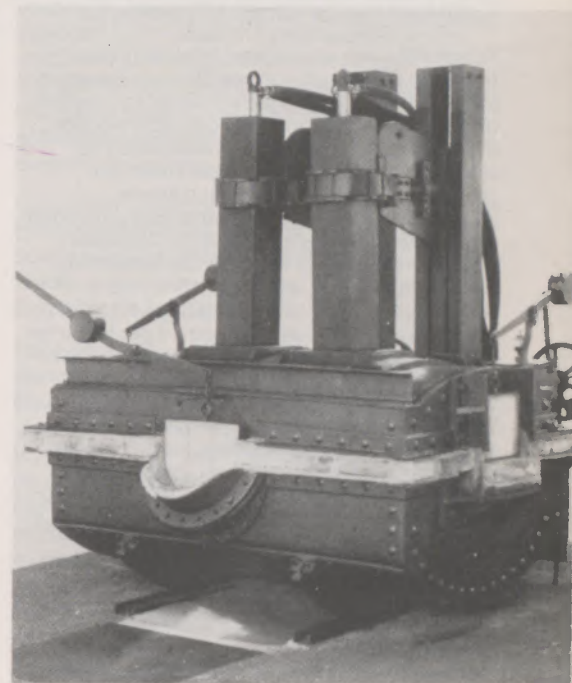
Und der rastlose Mensch tat sich schwer, als er auch noch zu anderen Elementen griff, um sie dem Eisen beizumischen. Denn jetzt im Zeitalter des Flußeisens wandte er sich der Legierungstechnik zu, die schon Rinman – allerdings erfolglos – angefaßt hatte. Er wollte, wie er sich ausdrückte, die „Freundschaft des Eisens zu anderen Metallen“ erforschen und gegebenenfalls „Handwerk und Gewerbe bessere Eisensorten zur Verfügung“ stellen. Percy kannte aber ca. 80 Jahre später nur einen legierten Stahl, und zwar den mit 1 % Wolfram legierten Werkzeugstahl, der seit 1855 in Österreich hergestellt wurde, der mit 5 % Wolfram legiert seit 1861 als Schnellarbeitsstahl in England verwendet wurde. 1865 wurde ein chromlegierter Stahl als Konstruktionsstahl in Nordamerika entwickelt. Ab 1888 kam man in England durch systematische Untersuchungen zu einem 12 % Mangan-Stahl als verschleißfesten Stahl. Die ersten nickellegierten Stähle wurden 1889 in Frankreich entwickelt. Auch die deutschen Eisenhüttenleute waren nicht untätig: 1880 brachten sie einen legierten Magnetstahl mit 3 % Wolfram auf den Markt, entwickelten 1890 einen Chrom-Nickel-Stahl mit 1,75 % Cr und 4,0 % Ni als Konstruktionsstahl, erprobten Vanadin als Legierungselement 1896, Molybdän 1897 und entwickelten 1905 das silizierte Eisen als Transformatorenblech mit geringen Wattverlusten. Sie scheuten sich nicht, alle möglichen Kombinationen mit Chrom und Nickel zu versuchen, die 1904 bzw. 1912 zu den als hitzebeständigen und säure-

festen bekannten Stählen führten. Ebenfalls 1912 zu den als hitzebeständig und säurefest bekannten Stählen führten. Ebenfalls 1912 wurde Kobalt in die Legierungstechnik eingeführt, und zwar zuerst beim Schnellarbeitsstahl, dessen Wolframgehalt seit 1900 auf 18 % – neben 4 % Chrom und 1 % Vanadin – gestiegen war.

Als sich Marie Curie in Frankreich für ihre magnetischen Messungen von französischen und deutschen Firmen Magnetstähle aus laufender Erzeugung erbat, erhielt sie nicht weniger als 22 verschiedene Stähle, von denen neun reine Kohlenstoffstähle waren, während die restlichen als Mangan-, Silizium-, Chrom- und Wolframstähle zu bezeichnen sind. An der Vielzahl dieser „Magnetstähle“ erkennt man, daß zu dieser Zeit die Legierungs- und Verwendungstechnik noch nicht restlos abgeklärt waren: Es war noch „edle“ Probierkunst.

Als am 22. Februar 1906 in einer unserer Vorgängerfirmen, den Glockenstahlwerken in Remscheid, der erste wirklich brauchbare Elektrolichtbogenofen mit 1500 kg Fassungsvermögen – heute im Original im Remscheider Werkzeughmuseum zu bewundern (Bild 6) – in Betrieb kam, war das Feld für die Erzeugung auf dem Gebiet des legierten Stahles schon bestens vorbereitet. Dieser Ofen hatte einen

Bild 6:
Erster Elektro-Lichtbogenofen der Welt, 1,5 t Leistung.



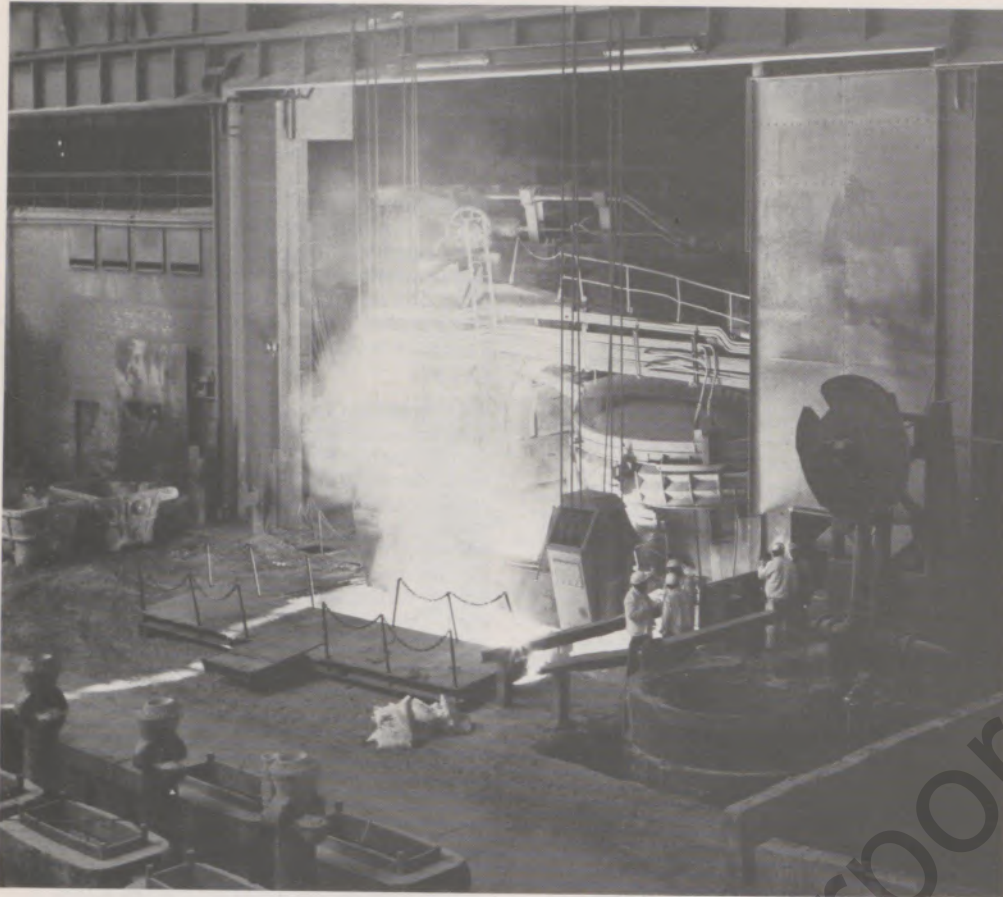


Bild 7:
80-t-Elektro-Lichtbogenofen im Werk Krefeld.

Gefäßquerschnitt von $2,10 \times 1,40$ m, ein „Waisenknabe“ gegenüber einem 80-t-Ofen (Bild 7), wie er im Krefelder Werk mit einem Gefäßdurchmesser von 5,8 m in Betrieb ist.

Schon 1881 war von einem „Edelstahlfachmann“ in Österreich – es war Fridolin Reiser in seinem Buch „Das Härten von Stahl in Theorie und Praxis“ – der Vorschlag gemacht worden, die legierten Stähle als Spezialstähle zu bezeichnen, ein Name, der in Frankreich mit „aciers spéciaux“ übernommen wurde, während England und Nordamerika heute noch die Bezeichnung „alloy steel“ (= legierter Stahl) verwenden. Er sah also die Bedeutung des Spezialstahles, des Edelstahles, als Sondergebiet der Stahlerzeugung sehr früh voraus. Inzwischen war die Anzahl der legierten Stähle, der Spezialstähle, so gewachsen, daß bereits 1912 aus deutscher Feder ein Buch von Georg Mars erscheinen konnte mit dem Titel „Die Spezialstähle“. In ihm ist das Wissen um den legierten Stahl bis zu diesem Zeitpunkt zusammengetragen, dessen Einteilung in verschiedene Gruppen – geordnet nach dem Verwendungszweck – heute noch gültig ist.

Wollte Georg Mars sein Buch heute schreiben, dann würde es sicherlich ein Lexikon werden: Denn heute – 1976 – zählt die vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute aufgestellte „Stahl-Eisen-Liste“ – man höre und staune – nicht weniger als 2375 verschiedene Zusam-

mensetzungen von Eisen und Stahl, „die von deutschen Eisenhüttenwerken für in- und ausländische Verbraucher hergestellt“ werden. Solch einen Umfang hat die Variation über das Thema Eisen angenommen! Nur ein Beispiel: Wissen Sie, daß Sie mit Ihrem Auto rd. 60 verschiedene Eisen- und Stahlarten spazierenfahren? Bei diesen Zahlen kann man nur fragen: Nachdem der Mensch dem Eisen und seinem vielfältigen Innenleben alles, aber auch alles abgerungen zu haben scheint und das Eisen ihm nichts mehr „vormachen“ kann, der Mensch also alle seine Schliche kennt, sind wir damit zu Ende? Wohl kaum: Das Eisen wird den Menschen noch lange auf Trab halten. Rinman hat uns – gewissermaßen als Stoßseufzer vor fast 200 Jahren – im Jahre 1782 schwarz auf weiß das heute noch gültige Wort hinterlassen: „Man versuche nur die Ursache der mannigfaltigen Veränderungen beim Eisen anzugeben, so wird man die Kenntnis des Eisens, einem unerschöpflichen Meere gleich, hinreichend finden, alle Naturforscher bis an das Ende der Welt zu beschäftigen.“ Heute jagen wir – legierungstechnisch gesehen – den Einwirkungen von Spurenelementen und seltenen Metallen auf die verschiedensten Eigenschaften des Eisens, des Stahles nach.

Diese „Plauderei über die Geschichte des Eisens“ soll nicht abgeschlossen werden, ohne die aktuellen Probleme anzusprechen. Ja, gibt es denn heute überhaupt noch Probleme? Und ob! Obwohl durch die Einführung des Vakuumschmelzens bzw. durch die Vakuumbehandlung des flüssigen Stahles die Entgasung bis zur Gasfreiheit getrieben werden kann, die Entschwefelung erheblich gebessert und der Reinheitsgrad fast zur Vollkommenheit betrieben

wird (siehe das im Werk Witten entwickelte VOD-Verfahren für hochlegierte Stähle), obwohl durch das Stranggießverfahren der (Block-)Lunker vermieden und die Seigerungen auf ein erträgliches Maß zurückgedämmt werden, obwohl die Anlaßsprödigkeit in ihrer Ursache erkannt ist und durch geeignete Legierungstechnik sowie gleichzeitig durch zweckentsprechende Wärmebehandlung vermieden wird, alles Errungenschaften und Fortschritte der letzten 25 Jahre.

Und die heute noch ungelösten Probleme? Lassen wir zunächst einmal die Begründung eines Forschungsprogramms sprechen, die in einer Fachzeitschrift 1975 zu lesen war: „Die Entwicklung im Bereich des gesamten Maschinenbaues, die Leistungen von Maschinen zu steigern und die Leistungsgewichte herabzusetzen, stellt an Konstruktionen und Werkstoffe immer höhere Anforderungen.“

Was heißt das nun: „Immer höhere Anforderungen an Werkstoffe?“ Ein Beispiel soll das einmal verdeutlichen: Eine Dampfturbine zur Erzeugung von elektrischer Energie mit Hilfe von Heißdampf für ein Großkraftwerk benötigt eine Welle, die eine Länge von 17 m und – abgestuft – in der Mitte einen Ballendurchmesser von 1800 mm hat. Stellen Sie sich einmal vor diesen Ballen: Sie können selbst mit einer Größe von 1,80 m nicht darüber schauen. Und nun vergegenwärtigen Sie sich die Eisenbahnschiene von 5 m Länge, die 140 Jahre früher – im Jahre 1835 – auf einem deutschen Hüttenwerk für die erste Eisenbahn Nürnberg–Fürth als „größtes“ Stahlstück gewalzt wurde. Welch ein Unterschied! Fertig bearbeitet wiegt die genannte Welle nahezu 250 t, das entspricht dem Inhalt von 10 bis 15 Lastkraftwagen. Die notwendigen Festigkeitseigenschaften erfordern einen niedriglegierten Chrom-(Nickel)-Molybdän-Vanadin-Stahl, der vergütet werden muß. Damit nun bei dieser notwendigen Abschreck- und Anlaßbehandlung, mit anderen Worten der notwendigen Wärmebehandlung, keine Spannungsrisse bei diesem Volumen auftreten, also die Vergütung durch den gesamten Querschnitt gleichmäßig vor sich geht, muß jegliche Seigerung (ungleichmäßige Zusammensetzung über den gesamten Querschnitt) in dem hierfür abzugießenden Block von 500 t Gewicht und rd. 3500 mm Durchmesser vermieden werden. Und wie erreicht man das? Nun, durch das Elektro-Schlacke-Umschmelzverfahren (= ESU-Verfahren), das in Folgendem besteht: Man gießt zunächst zylindrische Blöcke mit der gewünschten Stahlzusammensetzung unter Beachtung aller Vorsichtsmaßnahmen. Diese zylindrischen Blöcke werden wie die Elektroden in einem Elektro-Lichtbogenofen eingesetzt. Mit einer Elektrode fing man vor 16 Jahren in Deutschland an, heute ist man schon bei drei „Stahl“-Elektroden angelangt. Durch den hindurchfließenden elektrischen Strom schmilzt das untere Ende der Stahlelektrode langsam ab, wobei man die Schmelze gleich zu dem Block gewünschter Größe zusammenfließen und bei stetigem Absenken – ähnlich dem Stranggießen – erstarren läßt. Die vorstehend beschriebene Welle ist auf diese Weise im Sommer 1975 angefertigt worden und hat heil alle Wärmebehandlungen überstanden! Es war der bis dato größte und schwerste Block. Blöcke von 300 und 350 t Gewicht gehören heute schon zur Alltäglichkeit, und trotzdem scheint dies – wie der oben zitierte Satz beweist – noch nicht der Weisheit letzter Schluß zu sein!

Smith Gussly

Wer weiß, was für „Überraschungen“ das Eisen noch für uns bereithält. Auf jeden Fall kann es für sich in Anspruch nehmen, daß es außer ihm keinen Werkstoff gibt, der zwar mit viel „List und Tücke“ behandelt sein will, aber dafür so viele Eigenschaften oft entgegengesetzter Natur besitzt. Dieser Werkstoff ist heute nicht mehr aus unserer zivilisierten Welt wegzudenken.

Welche Bedeutung das Eisen mit all seinen Variationen für den Menschen gewonnen hat, mögen zwei Zahlen aufzeigen. 1875 betrug die gesamte Rohstahlerzeugung der Welt 10 Mio t; 1975 erreichte sie mit 700 Mio t das 70fache! 10 Mio ist heute die Jahreserzeugung eines mittleren Hüttenwerkes. Wird und kann das so weitergehen? Die Frage ist berechtigt! Denn schon machen sich Stimmen bemerkbar, die darauf hinweisen, daß in gut 50 Jahren die bekannten Lager mit hochwertigen Erzen, die 50% und mehr Eisen enthalten, erschöpft sein

werden. Dann sei es notwendig, auf minderwertige Eisenerzsorten zurückzugreifen.

Aber sollte dem denkenden, beobachtenden und suchenden Menschen dies nicht auch noch gelingen? Die „Wissenschaft“ des Eisens ist jung. Der Mensch hat es mit Hilfe der Chemie und der Physik als Hilfswissenschaften bezwungen, wozu in diesem Jahrhundert noch die Mathematik – wie sollte es im Zeitalter des Computers anders sein – hinzugekommen ist. Wie sagte Rinman? Das Eisen wird den Menschen bis „an das Ende der Welt“ beschäftigen. Und das Ende der Welt ist noch lange nicht in Sicht. Wollen wir hoffen, daß Rinman recht behält, zumal unsere liebe Mutter Erde in ihrem Kern ja aus Eisen und dem begehrten Nickel besteht! Wir sitzen also gewissermaßen auf Eisen, fürchten wir die Zukunft nicht. Das Eisen wird noch viele Generationen von Praktikern und Wissenschaftlern in Atem halten.

Dr.-Ing Hans Hougardy

Aufnahmefeldern bestehen, aufgeteilt. Alle in den Betrieben und auf Plätzen liegenden, nicht mehr benötigten Materialien werden den Schrottsammelstellen zugeführt. Die Betriebe halten eine Art Hausputz. Für jedes Feld werden „Ansager“ und „Aufschreiber“ bestimmt, die das in ihrem Feld lagernde Material in der Reihenfolge aufnehmen müssen, in der es liegt. Hierzu ist größte Genauigkeit und Sorgfalt erforderlich; deshalb werden für diese Aufgabe nur zuverlässige und materialkundige Belegschaftsangehörige herangezogen. Während der Aufnahme ruhen Produktion und jeglicher Materialtransport. Die Werke nehmen keine Waren an, die Tore bleiben geschlossen. Alle diese Maßnahmen sind erforderlich, um zu vermeiden, daß Gegenstände doppelt oder gar nicht aufgenommen werden. Besondere Vorschriften gelten für die Erfassung der Vorräte, die Eigentum von TEW sind, aber sich außerhalb der Werke bei Fremden oder auf dem Transport befinden.

Für die Inventur wird in jedem Werk eine Inventur-Leitstelle eingerichtet. Sie gibt die nummerierten Aufnahmehefte oder -blocks an die Betriebe und Lagerstellen und überwacht deren vollständige Rückgabe nach der Aufnahme. Außerdem ist sie Anlaufstelle für die Werks- und Fremdprüfer und steuert deren Tätigkeit. Alle Fragen oder Schwierigkeiten, die während der Inventur auftreten, werden hier geklärt, kurz, hier ist die Zentrale für die Inventurleitung während der Aufnahme und Prüfung.

Die Aufnahme selbst beginnt schon am Tag oder in der Nacht vor dem eigentlichen Stichtag. Sie ist spätestens am 1. Oktober um 8.00 Uhr früh beendet. Anschließend nehmen Werks- und Fremdprüfer ihre Tätigkeit auf. Durch zahlreiche Stichproben, in der Regel mindestens 50 % der aufgenommenen Positionen, wird die Richtigkeit und Ordnungsmäßigkeit der Aufschreibungen in den Inventurformularen überprüft. Zahlreiche Positionen werden nachgewogen oder -gezählt. Fehler werden an Ort und Stelle berichtet. Es wird darauf geachtet, daß alle Formvorschriften eingehalten werden, und sichergestellt, daß die Inventur allen Anforderungen genügt, die Gesetz und Richtlinien vorschreiben.

Um die Mittagszeit ist nach Abschluß der Prüfung die Inventur beendet, die Transport Sperre wird aufgehoben, die Produktion läuft wieder an, der normale Alltag hält wieder Einzug in die Betriebe.

Dagegen beginnen nun in allen Abteilungen, die mit der Steuerung, Verwaltung oder Bewertung der Bestände befaßt sind, die umfangreichen Arbeiten zur Auswertung der Inventur. Trotz Einsatz der Datenverarbeitung dauert es sechs Wochen, bis alle aufgenommenen Positionen bewertet sind, der Gesamtwert aller Vorräte unter Beachtung der im Aktiengesetz und in der Steuergesetzgebung festgelegten Bewertungsvorschriften richtig festgestellt ist und in die Bilanz übernommen werden kann.

Karl-Heinrich Bork

ALLE JAHRE WIEDER: INVENTUR



Nach dem Gesetz muß jedes Unternehmen einmal jährlich zum Abschluß des Geschäftsjahres eine Bestandsaufnahme seiner Vorräte vornehmen. Bei TEW geschieht dies zum Bilanzstichtag 30. September. Körperlich aufgenommen werden alle Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, unfertigen und fertigen Erzeugnisse sowie die Werksgeräte in allen Werken und Betrieben. Dagegen werden die Warenbestände in den Verkaufslagern und Magazinen über das ganze Geschäftsjahr hinweg laufend aufgenommen, so daß hier zum Bilanzstichtag die körperliche Aufnahme entfallen kann, es wird nur ein Bestandsverzeichnis nach den Lagerkarteien aufgestellt; man bezeichnet dieses Verfahren als permanente Inventur.

Der Umfang der Aufnahmearbeiten wird sichtbar, wenn man weiß, daß bei TEW etwa 100.000 Einzelposten aufgenommen werden müssen, deren Gesamtwert in der Größenordnung von über $\frac{1}{2}$ Milliarde DM liegt. Angesichts dieser

Zahlen wird auch klar, daß die Inventur umfangreiche und sorgfältige organisatorische Vorbereitungen erfordert, damit möglichst wenig Produktionszeit durch die Bestandsaufnahme verlorengeht.

Bereits im Juli werden Inventurleiter für das gesamte Unternehmen und die einzelnen Werke und Betriebsabteilungen eingesetzt. Sie sind für die Vorbereitung der Inventur verantwortlich. Die Koordination aller Vorbereitungsarbeiten liegt bei der Inventur-Hauptstelle. Im letzten Jahr mußten zusätzlich die unterschiedlichen Inventuranweisungen für die ehemaligen DEW- und ESW-Bereiche aufeinander abgestimmt und zu einheitlichen Richtlinien zusammengefaßt werden. Dabei waren gesetzliche Bestimmungen ebenso zu beachten wie die verbindlichen Vorschriften für den Thyssen-Konzern.

Die Aufnahme erfolgt nach einem bis ins einzelne festgelegten Plan. Die Werke werden in Aufnahmebereiche, die aus mehreren

Unser aller Aufgabe:

Energie sparen

Hier sollte man wachsam sein und überall dort Energie sparen, wo es möglich ist. Nicht nur, um die durch die Öl-Energiekrise eingeleitet und bekannte Preissteigerung erträglicher zu halten, sondern auch, um die Weltvorräte an Energie nicht mutwillig und verstärkt abzubauen. Energieträger, wie Kohle, Gas oder Öl, sind zwar als Bodenschätze vorhanden, aber ihr Vorhandensein ist begrenzt. Zudem muß man sich darüber im klaren sein, daß die Energiegewinnung immer schwieriger und teurer wird. Wir kennen dies ja von dem großen Aufwand, der getrieben werden muß, um Öl oder Gas aus dem Nordseegebiet zu fördern.

Besonders in Hüttenwerken werden große Mengen an Energien zur Eisen- und Stahlherstellung benötigt. In Bild 1 ist vergleichsweise dargestellt, wie groß der Verbrauch an Wasser, Strom und Gas für die TEW-Werke Krefeld und Witten im Vergleich zu den privaten Abnehmern der Städte Krefeld (ca. 220 000 Einwohner) und Witten (ca. 100 000 Einwohner) ist. Bei dem angegebenen Wassergebrauch ist zu berücksichtigen, daß auch die Umlaufwassermenge einbezogen wurde, die erheblich über der Grundwasserentnahme bzw. dem Fremdwasserbezug liegt.

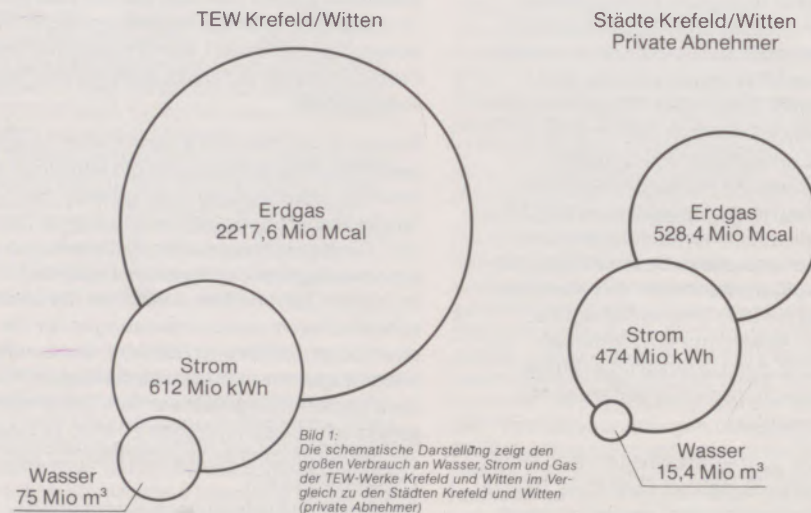
Das Wasser, für dessen Bereitstellung erhebliche Energiemengen gebraucht werden, und das insbesondere in heißen Sommermonaten knapp ist, wird in der Hauptsache zu Kühlzwecken für die Stahlwerke, Walzwerke und die Weiterverarbeitungsbetriebe benötigt. Öl wird in den SM-Öfen zur Stahlschmelzung eingesetzt, mit Erdgas werden alle Industrieöfen, in denen Stahl zur Umformung und zur Weiterverarbeitung erwärmt wird, beheizt. Dampf dient zum Antrieb von Maschinen und zur Fernwärmeversorgung. Aber auch Gase, wie Stickstoff, Sauerstoff oder Azetylen, zählen zu den Energien, die für Produktionsanlagen zur Verfügung gestellt werden müssen.

Hier sollte man nun überall kritisch prüfen, ob Energie eingespart werden kann. Selbstverständlich sucht jeder für den Betrieb Verantwortliche nach kostengünstigen Produktionsverfahren, wobei die Energiekosten meistens einen erheblichen Kostenfaktor darstellen.

Energie, in welcher Form auch immer, ist die Ursache des Lebens und die Voraussetzung für das Bestehen. Sie wird in Form von Wärme und von Arbeit benötigt.

Blickt man auf den Beginn der Menschheit oder gar auf die Entstehung der Erde zurück, so kann man feststellen, daß mit fortschreitender Entwicklung der Energieverbrauch und damit der Energiebedarf immer größer geworden ist. Im weiteren Sinne des Wortes verbraucht der Mensch deshalb immer mehr Energie, weil für neue industrielle Prozesse und Verfahren sowie hauswirtschaftliche Geräte aller Art, mit denen der „Lebensstandard“ verbessert wird, ständig mehr Energie eingesetzt werden muß.

Das birgt natürlich die Gefahr in sich, daß durch Achtlosigkeit mehr Energie aufgewendet wird als es vernünftig oder, vom Arbeitsprozeß her gesehen, erforderlich wäre. Die Energie wird dann nicht mehr sinnvoll „genutzt“, sondern „vergeudet“. Gerade dies muß verhindert werden, denn die Bereitstellung von Energie ist teuer und auch nicht unbegrenzt möglich!



Aber wie man vom Unternehmen her mit Erstellung von Neuanlagen oder Änderung der Produktionsanlagen versucht, Energiebedarf und damit Kosten zu senken, kann auch jeder einzelne dazu beitragen, Energiekosten einzusparen. Jedes Belegschaftsmitglied kann z. B. in seinem Aufgabenbereich darauf achten, daß die bereitgestellte Energie so sparsam wie möglich verwendet wird.

Dazu gehört neben fachlichen und örtlichen Kenntnissen einfach gesunder Menschenverstand. Das Einsparen von Energie fängt damit an, daß man tagsüber kein Licht brennen läßt, wenn das Tageslicht ausreicht, daß man undichte Preßluft-, Wasser- oder Dampfahne schließt oder den dafür zuständigen Reparaturbetriebe meldet, daß man in einem klimatisierten oder beheizten Raum die Temperatur nicht mit dem geöffneten Fenster oder mit der Tür „regelt“, daß man Produktionsmaschinen in den Pausen stillsetzt. Viel Gas kann eingespart werden, wenn man bei Industrieöfen die Türen nicht unnötig lange öffnet oder darauf achtet, daß das Verbrennungsverhältnis richtig eingestellt ist und nach Erwärmung des Werkstückes gegebenenfalls die Brennstoffzufuhr drosselt.

Darüber hinaus können Maßnahmen, die zur Energieeinsparung führen, auch über das betriebliche Vorschlagswesen als Verbesserungsvorschlag eingereicht werden, so daß bei wirkungsvollen Sparmaßnahmen auch noch eine Prämie für das Belegschaftsmitglied als Belohnung winkt. Über zu verwirklichende Sparmaßnahmen geben Fachleute aus dem Bereich der Energie- und Wärmeabteilung gerne umfassend Auskunft.

Um jederzeit die Erinnerung an das Energiesparen aufrechtzuerhalten, wollen wir auch bei TEW die im Bild 2 wiedergegebenen Aufkleber benutzen, die in Nähe der Schalter oder in Meß- und Steuerständen anzubringen sind. Ferner wollen wir eine Plakataktion starten, bei der mit wechselnden Bildmotiven ebenfalls an das Energiesparen erinnert wird. Aufkleber und Plakate können in den Wärme- und Energieabteilungen in Krefeld und Witten angefordert werden.



Bild 2:
Unter diesem Motto sollen die Energiekosten gesenkt werden

Wir alle sind aufgefordert, auf sparsamen Energieeinsatz zu achten. Wir wollen ja erreichen, daß durch sparsamen Einsatz von Energie unsere Konkurrenzfähigkeit am Markt erhalten bleibt, die letztlich unsere Arbeitsplätze sichern hilft.

Dipl.-Ing. Axel Schneider



Einkäufer der Thyssen-Gruppe tagten in Berlin

Zum sechsten Mal weilten Einkäufer der Thyssen-Gruppe in Berlin. Für den, der es noch nicht weiß: Berlin gilt immer noch als ein großes Industriezentrum Europas. Und das trotz aller Schwierigkeiten, trotz des fehlenden Hinterlandes. Die Bedeutung Berlins für die Thyssen-Gruppe wurde nachdrücklich auch dadurch unterstrichen, daß ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann an dieser Tagung teilnahm.

Der Berliner Bär als Wappentier ist wohl jedem bekannt. Für die Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie ist der „Berliner Bär“ aber noch etwas Besonderes. Diese Firmen tragen jedes Jahr einen Wettbewerb aus: Wer – gemessen am gesamten Einkaufsvolumen – prozentual die höchsten Einkäufe in Berlin tätigt, wird mit einem „Goldenen Bären“ ausgezeichnet. Insgesamt fünfmal konnten bisher Unternehmen der Thyssen-Gruppe diesen Preis erringen.

Es gibt aber auch noch andere Kriterien, die die langjährige enge Verbindung zwischen Thyssen und Berlin unterstreichen: So arbeiten z. B. rund 1600 Thyssen-Belegschaftsmitglieder ständig in der ehemaligen Reichshauptstadt. Thyssen betreibt hier mit Thyssen Bandstahl das einzige Stahlwalzwerk. Die Waggon Union GmbH, an der die Thyssen-Gruppe maßgeblich beteiligt ist, hat hier in Berlin ein großes Werk. Die Thyssen Eisen und Stahl GmbH sowie Vertretungen weiterer Gruppen-Gesellschaften nehmen die Handels- und Verkehrsinteressen wahr.

Die Einkäufer der Thyssen-Gruppe – seitens TEW waren Direktor Carl-Heinz Uhrmacher und Prokurist Karl-Heinz Bode (Bild) vertreten – hatten wieder ein vollgepacktes Programm zu bewältigen. Am Vormittag wurden sie in der Industrie- und Handelskammer in Berlin vom Leiter der Berliner Absatz-Organisation, Dr. Günter Wilitzki, begrüßt. Vorher hatte Direktor Horst Rühl, der Berlin-Beauftragte der ATH,

die Bereitschaft der Thyssen-Unternehmen unterstrichen, neue Geschäftsbeziehungen zu Berliner Firmen zu knüpfen.

Dr. Spethmann sprach anschließend vor einem Kreis geladener Gäste von Bund, Senat, Verbänden, der Berliner Wirtschaft und der Presse. Er erläuterte zunächst die neue Struktur der Thyssen-Gruppe. Mit Nachdruck wies er auf die traditionell engen Verbindungen der Thyssen-Gruppe zu Berlin hin: „Das Bestellvolumen der Thyssen-Gruppe an die Berliner Wirtschaft ist in den letzten Jahren stetig angewachsen und belief sich im Geschäftsjahr 1974/75 auf 64 Mio. DM. In den vergangenen fünf Jahren wurden von uns für insgesamt über eine Viertel Milliarde DM Aufträge nach Berlin vergeben. Dieses Bestellvolumen spiegelt auch die Leistungsfähigkeit der Berliner Wirtschaft wider, da alle Aufträge natürlich wettbewerbsgerecht vergeben werden.“

Der Präsident der Berliner Industrie- und Handelskammer, Horst Elfe, unterstrich bei dieser Gelegenheit die Notwendigkeit, noch engere wirtschaftliche Beziehungen zwischen Unternehmen der Bundesrepublik und Berlin herzustellen. Es komme darauf an, die Chance eines vielfältigen wirtschaftlichen Potentials zu wahren.

Mit einem gezielten Programm bestritten die Einkäufer den Nachmittag. Wiederum im Gebäude der Industrie- und Handelskammer fanden intensive und gezielte Gespräche mit Vertretern zahlreicher Berliner Firmen statt. Ziel dieser Gespräche war es, bestehende Kontakte zu vertiefen und vor allem auch neue Möglichkeiten zu überprüfen und weitere Einkaufsquellen zu erschließen. Da ein genauer Zeitplan für diese Gespräche ausgearbeitet worden war, gab es für beide Seiten ausreichend Gelegenheit, sich zu informieren. Der Erfolg wird sich bei der Vergabe von Aufträgen in den nächsten Monaten und Jahren niederschlagen.

Der Tabak ist ein Genußmittel, das aus den Blättern der Pflanzengattung „Nikotiana“ gewonnen wird. Bei der Tabakherstellung werden die Pflanzenblätter getrocknet und gegoren (Fermentation), anschließend auf Kühlbänken weiter gepflegt und nach zweijähriger Lagerung zur endgültigen Schnittfähigkeit mit Wasserdampf behandelt. Verschiedene Tabaksorten werden „gebeizt“, d. h. mit einem Auszug aus Zucker, Gewürzen und wohlriechenden Stoffen durchtränkt. Nach Zerkleinerung der Blätter durch Schneidemaschinen wird der Tabak vom größten Teil seines Wassergehaltes durch Rösten befreit.

Der Tabak enthält Eiweiß, Kohlenhydrate (Stärke, Zucker), Pektin, Harz, Zellulose, das Alkaloid-Nikotin und eine ganze Reihe organischer Säuren und Salze. Im Tabakrauch finden sich neben einer Vielzahl chemischer Verbindungen Schwelprodukte der Kohlen-



So sicher wie die Raucherkrankheiten durch das inhalierende Zigarettenrauchen wissenschaftlich nachgewiesen sind, so umstritten ist das Auftreten derselben Gesundheitsschäden durch das Passivrauchen. Vergleichende Untersuchungen und Berechnungen der möglichen Aufnahme von Nikotin und Kohlenmonoxyd sowie Inhalation von chemischen Tabakstaubpartikelchen bei Rauchern und Passivrauchern haben ergeben, daß bei normalen Rauchbedingungen und Raumverhältnissen der Passivraucher ein Zigarettenäquivalent von 0,015 Zigaretten pro Stunde aufnimmt. Diese Äquivalentmenge erscheint einer Reihe von Wissenschaftlern ungefährlich. Andere sind der Meinung, daß auch durch diese geringe Tabakrauchmenge doch dieselben Gesundheitsschäden, zwar in abgeschwächter Form, wie beim Aktivraucher auftreten können.

Gesundheitsprobleme um den „Blauen Dunst“

hydrate, die zu einem Teil krebserzeugende Wirkung haben. Neben den krebserzeugenden Stoffen ist im Tabakrauch außer Nikotin auch Methylalkohol und Kohlenmonoxyd als gesundheitsschädlicher Stoff nachweisbar.

Seit vielen Jahren sind durch nationale und internationale Statistiken klassische Raucherkrankheiten bekannt. Darunter zählen an erster Stelle Krebserkrankungen der oberen und unteren Atemwege, chronische Bronchitis, bestimmte Formen von Blutgefäßleiden sowie erhöhtes Herzinfarktrisiko und allgemein nachgewiesene Übersterblichkeit der Raucher gegenüber den Nichtrauchern. Trotz dieser gesicherten statistischen Erkenntnisse hat der Konsum von Tabakwaren ständig zugenommen.

Die Frage, ob Nichtraucher durch ungewollten Aufenthalt in Tabakrauchatmosphäre (Passivrauchen) in ihrem Wohlbefinden und ihrer Gesundheit beeinträchtigt werden oder nicht, ist schon frühzeitig gestellt worden und läßt sich bis an die Anfänge des Tabakrauchens zurückverfolgen.

Das Thema „Nichtraucherschutz“ am Arbeitsplatz hat in den letzten Monaten in der Öffentlichkeit zu den verschiedensten Stellung-

nahmen und Meinungsbildungen geführt. In der Arbeitsstättenverordnung des Bundesministers für Arbeits- und Sozialordnung, die am 1. Mai 1976 in Kraft getreten ist, wird im § 32 Nichtraucherschutz in Pausen-, Bereitschafts- und Liegeräumen gefordert. Der Arbeitgeber hat dafür Sorge zu tragen, daß geeignete Maßnahmen zum Schutz der Nichtraucher vor Belästigung durch Tabakrauch getroffen werden.

Es ist seit langem bekannt, daß Tabakrauch bei vielen Menschen zu Geruchsbelästigungen führen kann und auch bei Aufenthalt in stark verrauchten Räumen Reizerscheinungen an den Schleimhäuten der Augen und Atemwege sowie Kopfschmerzen und gelegentlich Übelkeit auftreten können.

Geruchsbelästigungen und Reizerscheinungen sind individuell sehr unterschiedlich und hängen sehr stark von psychischen und emotionellen Faktoren ab. Während beim passionierten Raucher der Duft einer Zigarette oder Zigarre ein Wohlgefühl auslöst, kann der daneben sitzende Nichtraucher mit fast hysterischer Ablehnung reagieren.

Zu diesen medizinisch und toxikologisch umstrittenen Fragen kommen unsichere Rechtsauslegungen, so daß man zum augenblicklichen Zeitpunkt zusammenfassend folgende Feststellungen treffen kann:

1. Gesundheitsschäden durch Rauchen sind bekannt und wissenschaftlich nachgewiesen.
2. Das eigentliche Problem des Passivrauchens ist nach den augenblicklichen wissenschaftlichen Erkenntnissen die Belästigung durch Geruchs- und Reizstoffe.
3. Der Gesetzgeber hat mit der Arbeitsstättenverordnung dem Nichtraucherschutz am Arbeitsplatz in einer gewissen Weise Rechnung getragen.
4. Verbote, Vorschriften und Gesetze können aus verschiedenen Gründen die Probleme des Rauchens, vor allem am Arbeitsplatz und in der Öffentlichkeit, nicht lösen. Es wird deshalb weitgehend auf die Einsicht aller Seiten und Rücksichtnahme der Raucher gegenüber den Nichtrauchern und umgekehrt ankommen.

Werksarzt Dr. Johann Voltz

Die Arbeitssicherheit bittet um Ihre Mitarbeit

Wir erinnern uns an den Artikel der vorletzten Ausgabe des Mitteilungsblattes über die Transportunfälle. Beispielsweise entfielen im Werk Krefeld 35 % aller Unfälle auf diese Tätigkeit. Wissen Sie auch, daß 60 % dieser Transportunfälle **Hand- oder Fingerverletzungen** sind?

Wie kommt es zu dieser häufigsten aller Verletzungen?

Sicher ist eine falsche Arbeitsweise die Hauptursache neben mangelnder Aufmerksamkeit. Dabei könnten wir Schmerzen, bleibende Körperschäden und Kosten in bedeutendem Maße von uns abwenden, wenn wir einige „Spielregeln“ besser beachten würden.



Bild 1:
Mit Hilfe des Hakens, dem „verlängerten Arm“ des Transportmannes, bleibt die Hand ungefährdet.

Was können wir tun?

1. Während des Transportes Hände weg von der Last.
2. Korrigieren einer im Kran hängenden Last möglichst mit Hilfe eines Hakens (Bild 1). Ist eine Korrektur von Hand unvermeidbar, dann nur am Ende des längsten Stabes und nur **mit der offenen Hand**.
3. Lastaufnahmemittel (Kette, Seil) stets **oberhalb** der Last anfassen (Bild 2).
4. Beim Absetzen einer Last Hände weg.
5. Bindungen an Bunden möglichst im Kran hängend lösen und nicht erst auf der Ablage.
6. Rundstäbe bzw. Rundstabbunde gegen Ablaufen durch Keile sichern.
7. Schwere Ketten und Ösen nicht von Hand in den Kranhaken hängen, sondern Kettenböcke benutzen.
8. Unterlagehölzer richtig, d. h. seitlich anfassen (Bild 3).
9. Vorgeschriebene Handschuhe tragen.

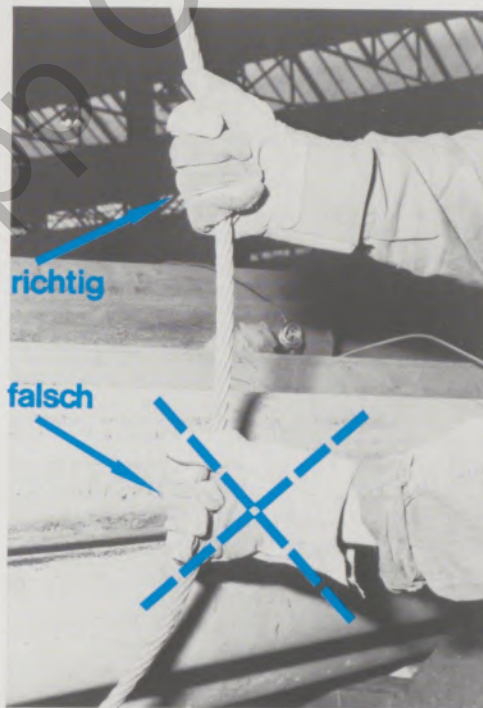


Bild 2:
So einfach ist es, Hand-Finger-Quetschungen zwischen Last- und Lastaufnahmemittel zu vermeiden.



Bild 3:
So ist es richtig! Niemals Finger zwischen Last und Unterlageholz bzw. Holz und Boden!

